FRANÇAIS

LH-3500 Series
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. CARACTERISTIQUES 1
2. NOMENCLATURE DES PIECES 3
3. INSTALLATION 4
3-1. Précautions d'installation 4
3-2. Installation la machine à coudre 5
3-3. Reglage de la hauteur de la genouillere 7
3-4. Pose du porte-bobines 7
4. PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE 8
4-1. Méthode de lubrification 8
4-2. Ravitaillement du réservoir d'huile 9
4-3. Vidange du réservoir d'huile 10
4-4. Reglage de la quantite d'huile dans le crochet 10
4-4. Huile de la boîte d'entraînement 12
4-5. Application de graisse 13
4-7. Pose du couvre-courroie et du bobineur de fil de canette 16
4-8. Pose des aiguilles 16
4-9. Comment retirer la boite a canette 17
4-10. Mise en place de la canette dans la boite a canette 17
4-11. Enfilage de la tete de la machIne 18
4-12. Tension du fIl 19
4-13. Ressort de relevage du fil 20
4-13. Reglage de la longueur des points 21
4-14. Relation entre l'aiguille et le crochet 21
4-16. Reglage de la position d'arret de l'aiguille 23
4-17. Pression de pédale et course de pédale 24
4-18. Reglage de la pedale 24
5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE 25
5-1. Utilisation de la pedale 25
5-2. Releveur manuel 25
5-3. Reglage de la pression du pled presseur 26
5-4. Micro-releveur 26
5-5. Activation/desactivation de la liberation de tension du fil lors de l'utilisation de la genouillere 27
5-6. Entraînement arrière manuel à simple pression (Type à entraînement arrière à simple pression) 27
6. ENTRETIEN 28
6-1. Procedure de passage en mode d'entrainement inferieur et reglage 28
6-2. Procédure de passage en mode d'entraînement par aiguille et réglage 29
6-3. Réglage du garde-aiguille de crochet 30
6-4. Réglage du guide de crochet intérieur 30
6-5. Reglage de la hauteur et de l'inclinaison de la griffe d'entrainement 31
6-6. Remplacement de l'équipement interchangeable 32
6-7. Reglage du ressort de presseur de fil 33
6-8. Reglage de la position du couteau mobile 34
6-9. Position du tire-fil 35
6-10. Précautions lors de l'installation des accessoires 35
6-11. Remplacement du ressort anti-mou de fil de canette (pour la LH-3528-7, 3568-7 seulement) 36
6-12. Arret des barres a aiguille et angles des coins pour la couture des coins (pour la LH-3528-7, 3568-7 seulement) 36
7. TABLEAU DE LA RELATION ENTRE LE NOMBRE DE POINTS ET L'ANGLE POUR LES DIFFERENTS ECARTEMENT D'AIGUILLES (Tableau de conversion de pas et mm) 37
8. EQUIPMENTS INTERCHANGEABLES 38
9. PROBLEMES ET REMEDES 47
10. POULIE DE MOTEUR ET COURROIE 48

1. CARACTERISTIQUES

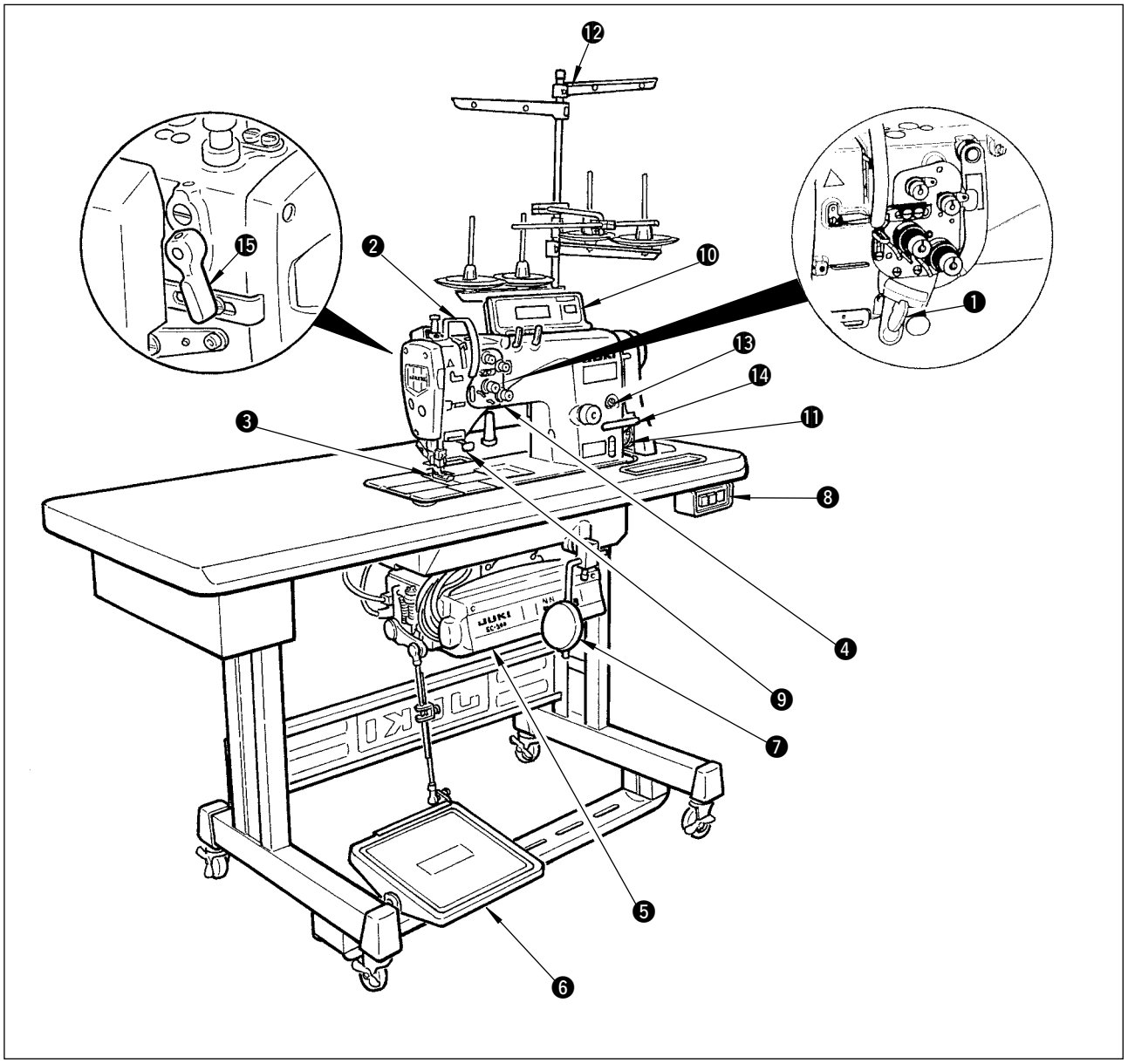
Désignation de modèle	LH-3528	LH-3528-7 (avec coupe-fil automatique)
Application	Pour tissus légers et moyens	
	Type S : standard, Type F : articles de corsetterie,Type A : tissus légers, Type G : jeans	
Crochet	Petit crochet	Small hook
Coupe-fil	Non fourni	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Non fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille	DP x 5 no #9 à #16 (pour types S et F, A), DP x 5 no #16 à #22 (type G)	
Ecartement des aiguilles	3/32" à 1-1/2"	1/8" à 1-1/4"
	2,4 à 38,1 mm	3,2 à 31,8 mm
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Bruit de l'atelier à la vitesse de couture n = 2.750 min^{-1} : $L_{pA} \leqq$ 84 dB(A) Bruit mesuré selon la DIN 45635-48-A-1.	

Désignation de modèle	LH-3568 (avec couture en coin)	LH-3568-7 (avec coupe-fil automatique à couture en coin)
Application	Pour tissus légers et moyens	
	Type S : standard, Type G : jeans	
Crochet	Petit crochet	Petit crochet
Coupe-fil	Not provided	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille	DP x 5 no #9 à #16 (type S), DP x 5 no #16 à #22 (type G)	
Ecartement des aiguilles	1/8" à 3/4"	
	3,2 à 19,1 mm	
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Bruit de l'atelier à la vitesse de couture n = 3.000 min^{-1} : $L_{pA} \leqq$ 83,5 dB(A) Bruit mesuré selon la DIN 45635-48-A-1.	

Désignation de modèle	LH-3578	LH-3578-7 (avec coupe-fil automatique)
Application	Pour tissus moyens	
	Type G : jeans	
Crochet	Grand crochet	Grand crochet
Coupe-fil	Non fourni	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Non fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille	DP x 5 no #16 à #22 (type G)	
Ecartement des aiguilles	3/16" à 1-1/12"	3/16" à 3/8"
	4,8 à 38,1 mm	4,8 à 9,5 mm
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 86,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 91,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 3.000 sti/min.	

Désignation de modèle	LH-3588 (with incorporating corner stitching)	LH-3588-7 (with automatic thread trimmer incorporating corner stitching)
Application	Pour tissus moyens	
	Type G : jeans	
Crochet	Grand crochet	Grand crochet
Coupe-fil	Non fourni	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Fourni	Fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille	DP x 5 no #16 à #22 (type G)	
Ecartement des aiguilles	3/16" à 3/8"	
	4,8 à 9,5 mm	
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 85 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 89,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 3.000 sti/min.	

2. NOMENCLATURE DES PIECES

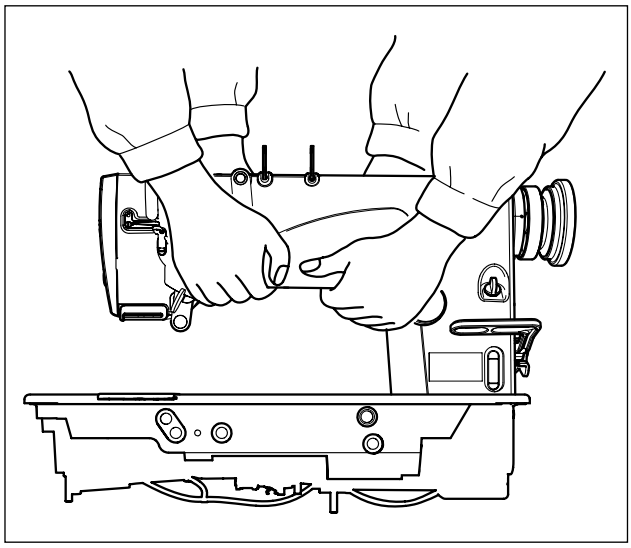


❶ Levier de sélection des aiguilles à commande séparée (LH-3568 et 3568-7, 3588, 3588-7 seulement)
❷ Couvercle du releveur de fil
❸ Protège-doigts
❹ Bloc-tension
❺ Boîte électrique
❻ Pédale
❼ Genouillère
❽ Interrupteur d'alimentation
❾ Commutateur d'entraînement arrière
❿ Panneau de commande
⓫ Bobineur
⓬ Porte-bobines
⓭ Orifice d'alimentation en huile
⓮ Levier de commande d'entraînement arrière
⓯ Levier de releveur manuel

3. INSTALLATION

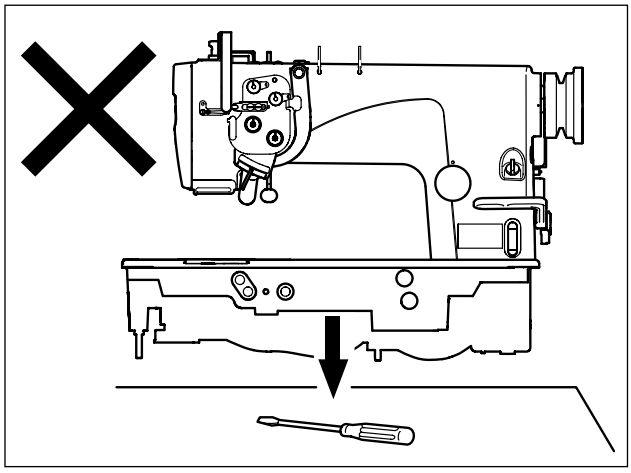
3-1. Précautions d'installation

1) Procédure de transport de la machine



Tenir et transporter la machine à deux comme sur l'illustration.

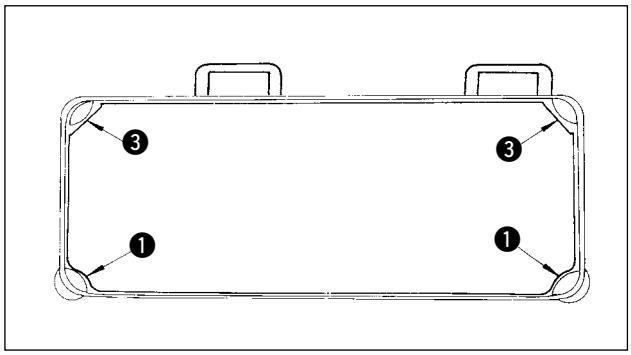
2) Précaution pour l'emplacement de la machine



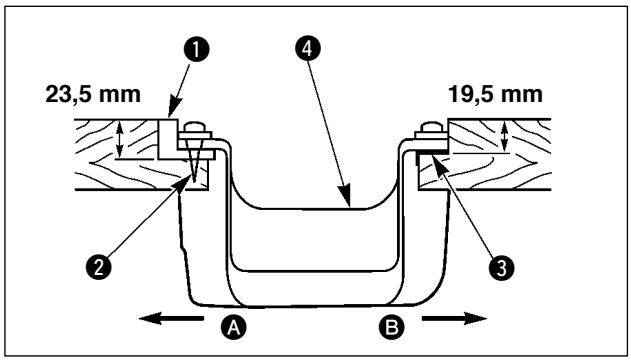
Ne pas placer d'objets pointus tels que tournevis à l'endroit où la machine doit être placée.

3-2. Installation la machine à coudre

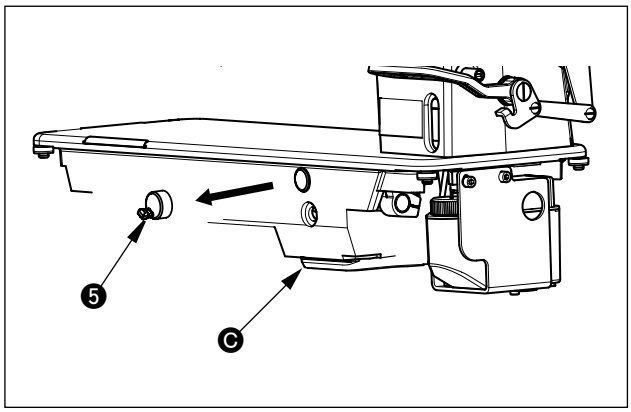
(1) Installation du couvercle inférieur



1) Le couvercle inférieur doit reposer sur les quatre coins de la rainure de la table.

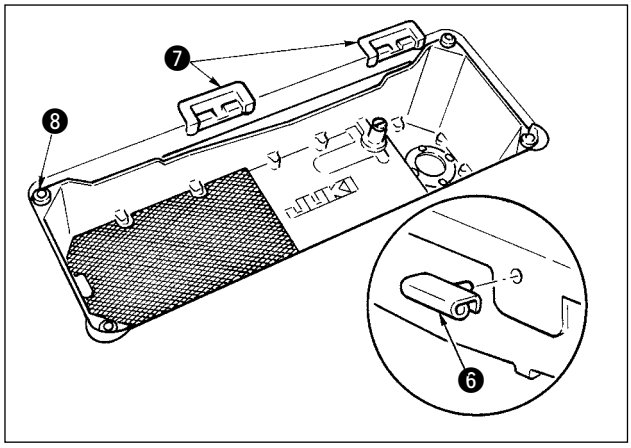


2) Fixer les deux sièges en caoutchouc ❶ du côté Ⓐ (côté opérateur) à l'aide de clous ❷ comme sur la figure supérieure. Fixer deux sièges-tampons ❸ du côté Ⓑ (côté charnière) avec de la colle caoutchouc. Placer ensuite le couvercle inférieur ❹ sur les sièges ainsi fixés.

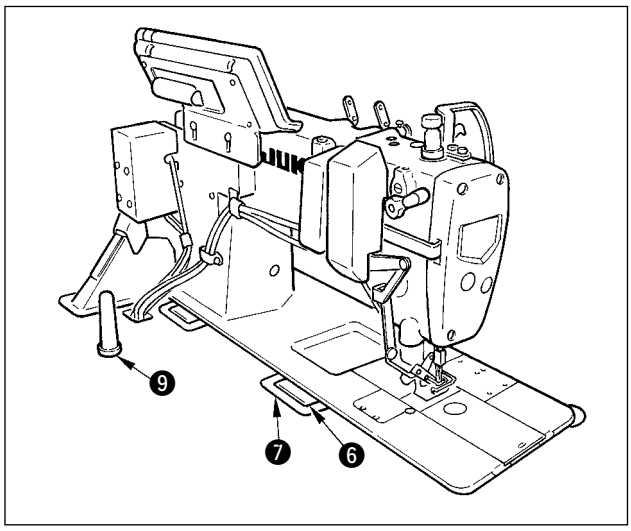


3) Retirer le bouchon de l'orifice de mise à l' air libre ❺ situé sur le socle de la machine. (Toujours remettre le bouchon ❺ en place si l'on désire transporter la tête de la machine après l'avoir retirée de la table.)

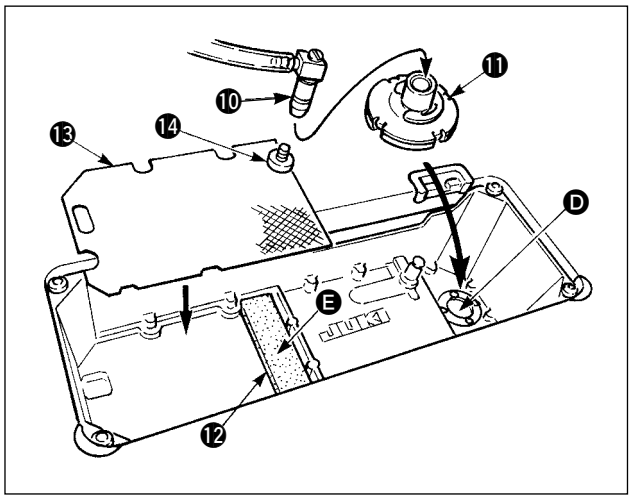
Si l'on utilise la machine sans retirer le bouchon de l'orifice de mise à l'air libre ❺, de l'huile pourra fuir par la partie de la boîte d'engrenages Ⓒ.



4) Insérer la charnière ❻ dans le corps principal de la machine.
Fixer la tête de la machine sur les charnières en caoutchouc ❼ de la table et la placer sur les coussinets ❽ de la tête aux quatre coins.



5) Poser la tige de support de tête ❾ sur la table.

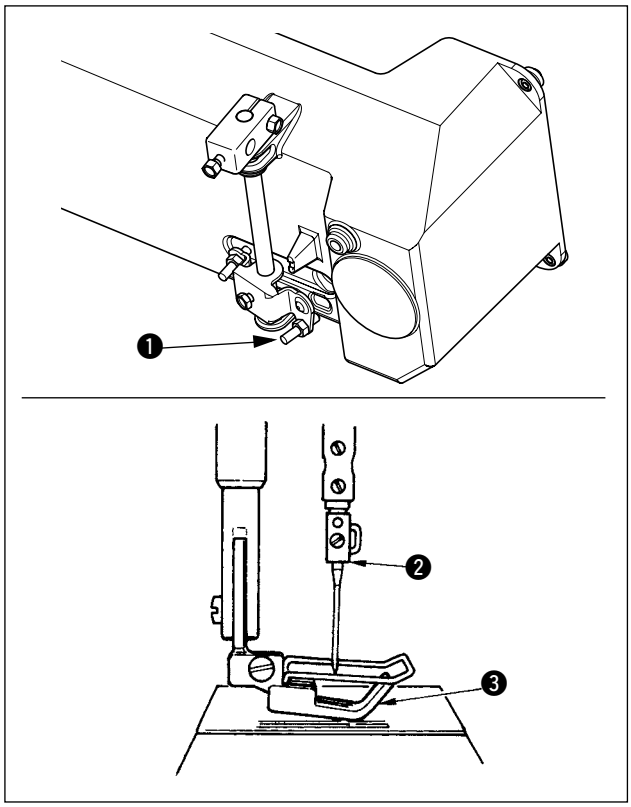


6) Retirer l'orifice d'admission ❿ pour la circulation se trouvant sur la plaque de montage du réservoir d'huile et l'insérer correctement à fond dans le filtre ⓫ après avoir retiré le bouchon ⓮ à l'extrémité de l'orifice d'admission. Fixer ensuite l'orifice d'admission sur Ⓓ.
Placer le filtre en mousse d'uréthane ⓬ sur Ⓔ et poser le filtre ⓭ à plaque mince (plaque à tamis fin) par-dessus.

Il pourra y avoir des problèmes de circulation si l'orifice d'admission ❿ n'est pas correctement inséré à fond dans le filtre ⓫.

3-3. Reglage de la hauteur de la genouillere

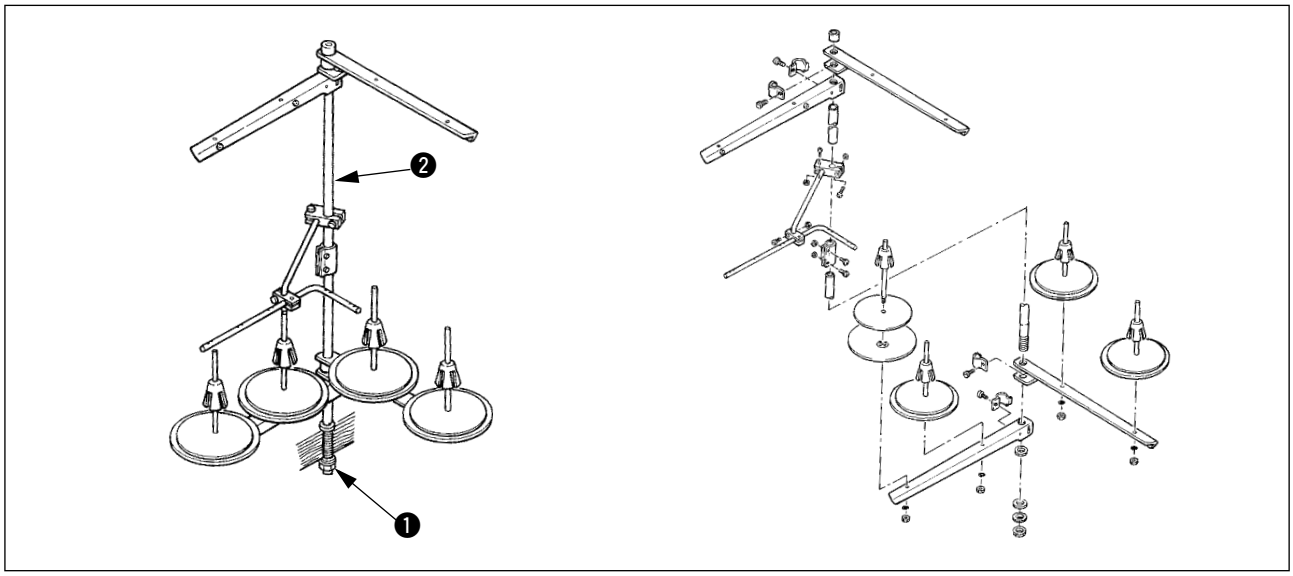
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



1) La hauteur standard du pied presseur lorsqu' on relève celui-ci avec la genouillère est de 12 mm.
2) On peut régler la hauteur de relevage du pied presseur jusqu'à 13 mm à l'aide de la vis de réglage de genouillère ❶.

Ne pas utiliser la machine lorsque le pied presseur ❸ est relevé de 12 mm ou plus car la barre à aiguille ❷ toucherait le pied presseur ❸.

3-4. Pose du porte-bobines

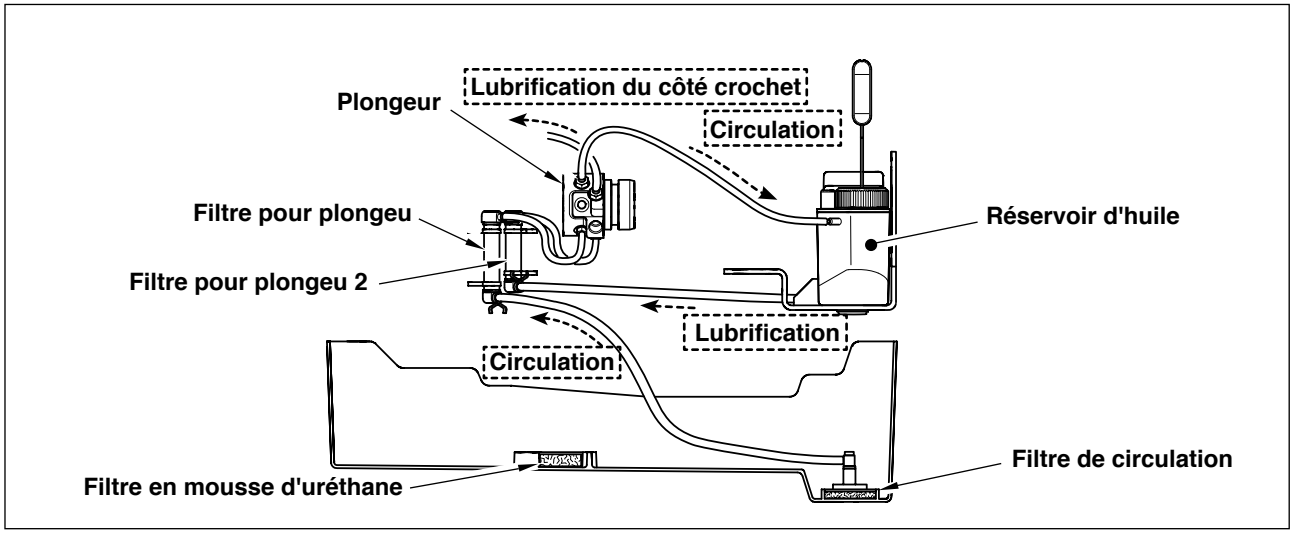


Assembler le porte-bobines et le monter sur la table de la machine en utilisant l'orifice d'installation sur la table. Serrer l'écrou ❶ sans forcer.
Dans le cas d'une alimentation électrique par le haut, faire passer le câble dans la tige creuse ❷ du porte-bobines.

4. PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE

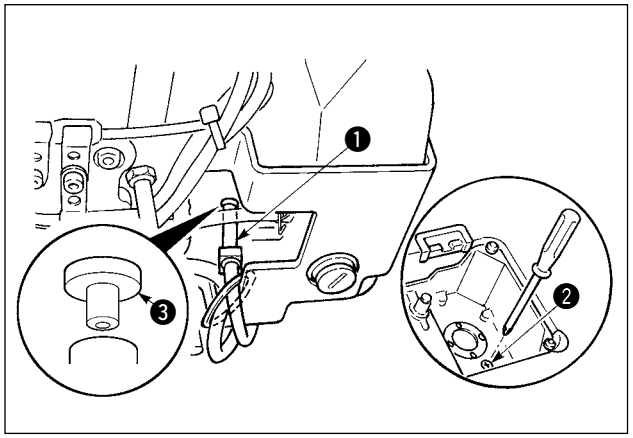
4-1. Méthode de lubrification

(1) Méthode de lubrification par circulation (réutilisation de l'huile recueillie dans le couvercle inférieur)



Pour prolonger la durée de service de la machine, prendre soin périodiquement (une fois tous les six mois environ) des parties de filtre ci-dessus (4 endroits). Si les filtres sont colmatés de poussière ou de saleté, il en résulte des problèmes de lubrification et un dysfonctionnement de la machine. Lorsque l'huile est souillée, la renouveler dans le réservoir d'huile et le couvercle inférieur.

(2) Méthode de lubrification sans circulation (cas où seule de l'huile propre est toujours utilisée)



Reposer le bouchon ❸ sur l'orifice d'admission de circulation ❶ comme il se trouvait à la livraison et le fixer solidement sur une position où il ne puisse pas venir en contact avec des pièces en mouvement.

* Retirer la vis de vidange ❷ et jeter l'huile tombée dans le couvercle inférieur.

Si l'orifice d'admission de circulation ❶ vient en contact avec la surface de l'huile, de l'huile sera absorbée sans passer par le filtre. Ceci entraînera une panne.
Si le bouchon ❸ n'est pas inséré, il pourra se produira une fuite d'huile par l'orifice d'admission de circulation ❶ ou la quantité d'huile dans le crochet pourra être irrégulière.

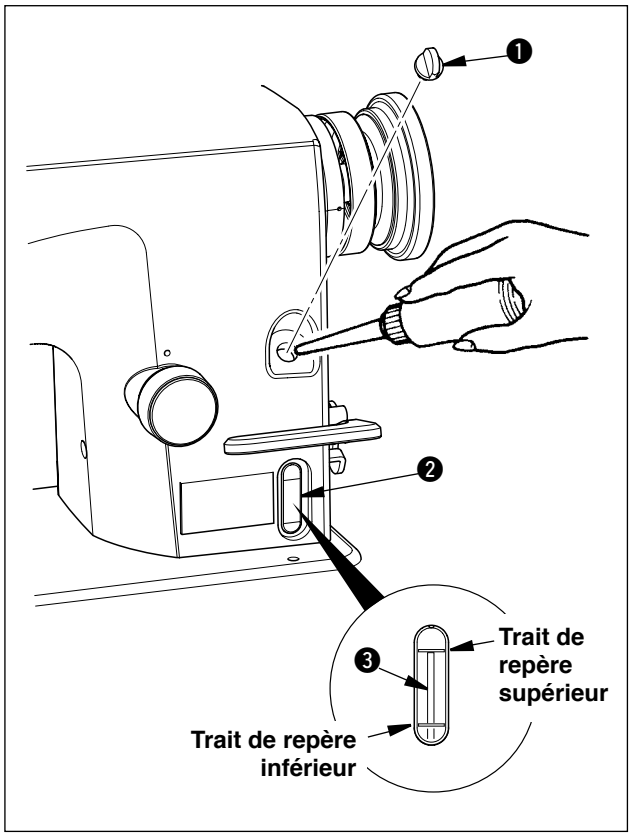
4-2. Ravitaillement du réservoir d'huile

AVERTISSEMENT :

1. Pour ne risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, ne pas brancher la fiche d'alimentation tant que la lubrification n'est pas terminée.

2. En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.

3. Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.



Avant d'utiliser la machine, remplir le réservoir d'huile avec de l'huile pour la lubrification du crochet.

1) Retirer le bouchon de l'orifice d'huile ❶ et remplir le réservoir d'huile avec de la JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 (nº de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL #7 (nº de pièce : MML007600CA) à l'aide de la burette fournie avec la machine.
2) Remplir le réservoir d'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ❸ vienne entre le trait de repère supérieur et le trait de repère inférieur du hublot de contrôle de quantité d'huile ❷.
   Ne pas trop remplir le réservoir car l'huile sortirait par l'orifice de mise à l'air libre du réservoir d'huile ou la lubrification ne s'effectuerait pas correctement. Etre attentif à ce point.
3) Verser l'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ❸ vienne en regard du trait de repère supérieur du hublot de contrôle de quantité d'huile ❷.

• Lorsque l'on remplit le réservoir d'huile pour la première fois, s'assurer que la tige indicatrice de quantité d'huile fonctionne. Si elle ne fonctionne pas, la faire fonctionner en basculant la tête de la machine en arrière une fois.

• Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder à une vitesse ne dépassant pas 3.000 sti/min.

• Comme huile pour la lubrification du crochet, utiliser de la JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 (nº de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL #7 (nº de pièce : MML007600CA).

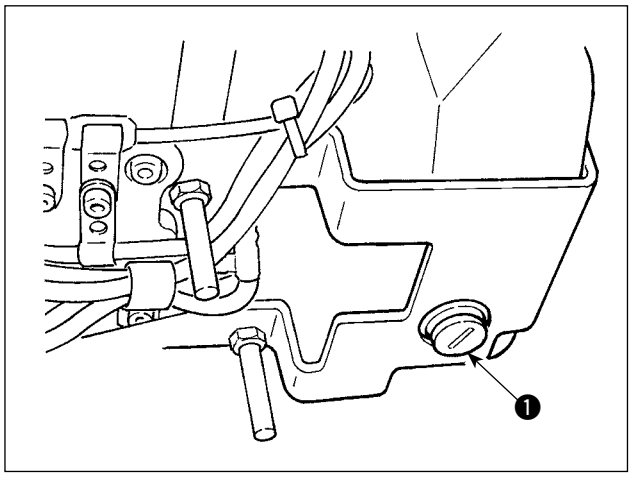
• Mettre impérativement de l'huile propre.

In Dans le cas d'une lubrification en circuit fermé, lors de la première utilisation de la machine, la quantité d'huile dans le réservoir d'huile diminue jusqu'à ce que l'huile se soit accumulée dans le filtre pour la circulation.

Lorsque le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile descend sous le trait de repère inférieur, faire l'appoint d'huile dans le réservoir jusqu'à ce qu'il revienne entre les traits de repère supérieur et inférieur.

4-3. Vidange du réservoir d'huile

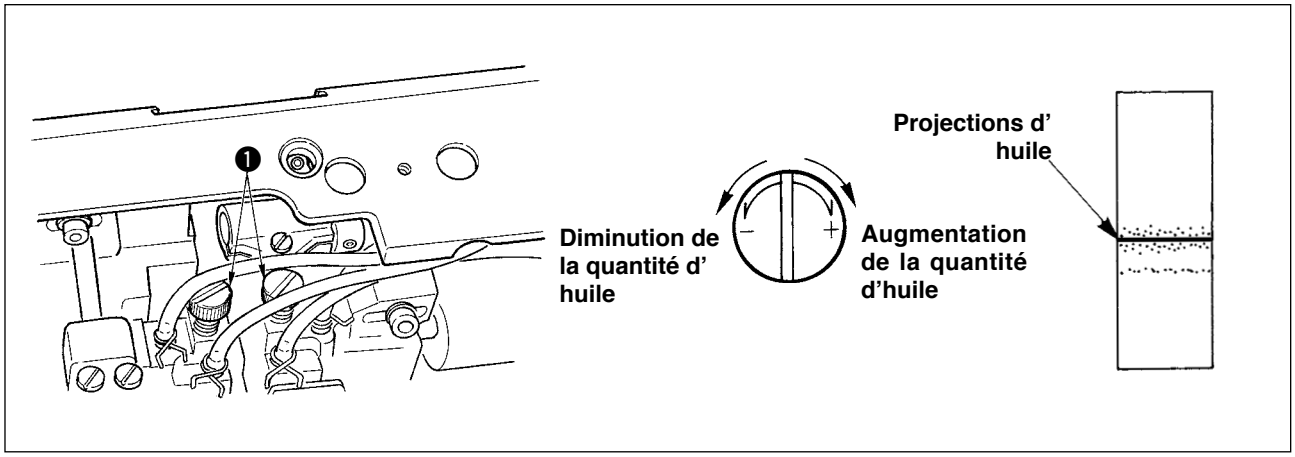
AVERTISSEMENT :
1. **Pour ne pas risquer un accident dû à un brusque démarrage de la machine, ne pas brancher la fiche secteur avant la fin de la vidange d'huile.**
2. **En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.**
3. **Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.**



Pour vidanger le réservoir d'huile, desserrer la vis de vidange ❶ à l'aide du tournevis en L (nº de pièce : B9101490000) fourni comme accessoire et la retirer.

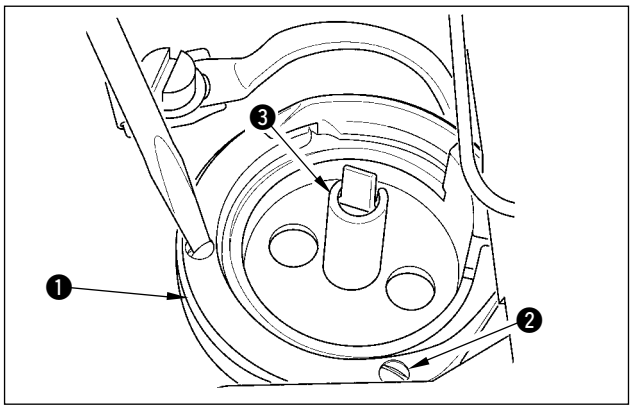
4-4. Reglage de la quantite d'huile dans le crochet

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



Régler la quantité d'huile à l'aide de la vis de réglage ❶. Pour augmenter la quantité d'huile dans le crochet, tourner la vis ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre ; pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.Si la quantité d'huile diminue excessivement, des dommages se produiront. Faire attention.

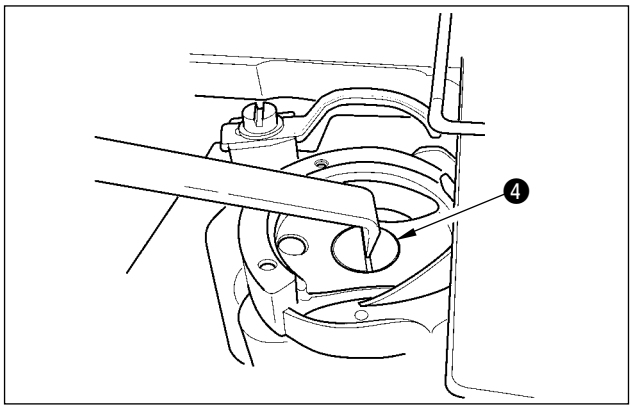
Pour la sécurité d'utilisation, remplacer la mèche d'huile de la partie crochet par une neuve environ une fois par an en procédant comme il est indiqué ci-dessous.



1) Desserrer les vis de fixation ❷ (petit crochet : 2 points, grand crochet : 3 points) et retirer le lardon de crochet ❶.

2) Retirer le crochet interne ❸.

3) Desserrer le bouchon d'huile ❹ avec le tournevis en L (nº de pièce : B9101490000) et le retirer.

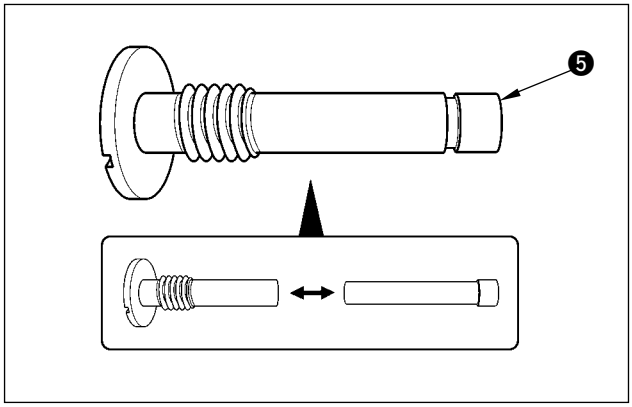


4) Retirer la mèche d'huile ❺ insérée dans le bouchon d'huile ❹ et la remplacer par une neuve.

[Nº de pièce de la mèche d'huile ❺]

Petit crochet	11015906
Grand crochet	11404704

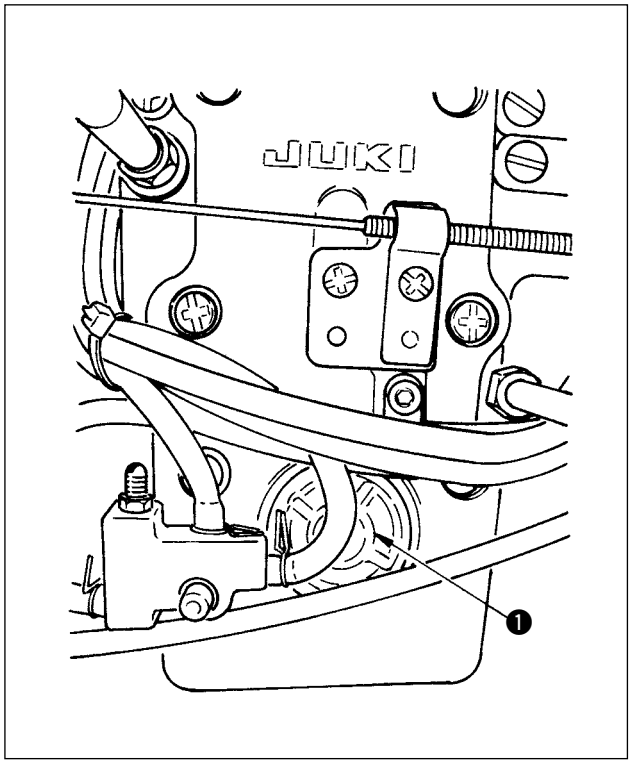
La mèche d'huile ❺ peut se briser si on la pousse fortement. L'insérer doucement de façon qu'elle ne sorte pas.



Après le remplacement, remonter le bouchon d'huile ❹, le crochet intérieur ❸ et le lardon de crochet ❶ sur le crochet en inversant l'ordre des opérations ci-dessus.
Vérifier le barbotement d'huile.

Lors du desserrage/remontage, veiller à ne pas créer de bavures à la partie fendue du bouchon d'huile ❹.

4-4. Huile de la boîte d'entraînement



Lors de l'utilisation de la machine, s'assurer qu'il y a de l'huile dans la boîte d'entraînement par le hublot de contrôle d'huile ❶.

Ne pas ajouter d'huile dans la boîte d'entraînement car elle contient initialement la quantité appropriée (différente de l'huile du crochet).

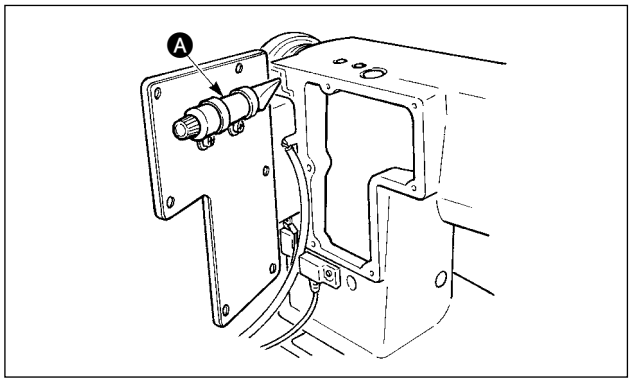
4-5. Application de graisse

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

Pour la sécurité d'utilisation de la machine, graisser périodiquement (fréquence standard une fois tous les 2 ou 3 ans) les parties d'application de graisse des modèles respectifs avec un coton-tige ou un instrument similaire. Dans le cas de la SC-500, une alerte se fait entendre lorsqu'il faut procéder au graissage. Lorsque l'alerte se fait entendre, procéder au graissage.

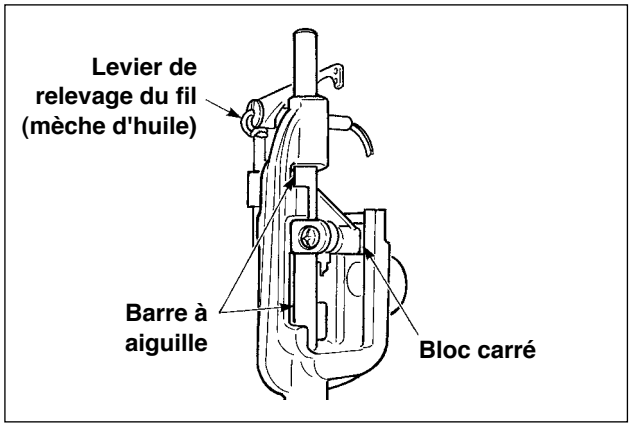
- **Ne jamais appliquer d'huile sur les points de graissage.**
- **Ne pas mettre trop de graisse car elle pourrait fuir par la partie du couvercle du levier de relevage de fil ou la barre à aiguille. Faire attention.**
- **Utiliser impérativement la graisse contenue dans le TUBE DE GRAISSE A JUKI (n° de pièce : 40006323) fourni comme accessoire avec la tête de la machine.**

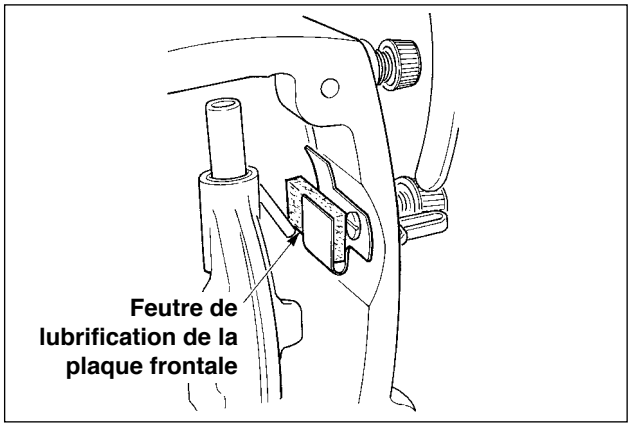
[Emplacement du tube de graisse]



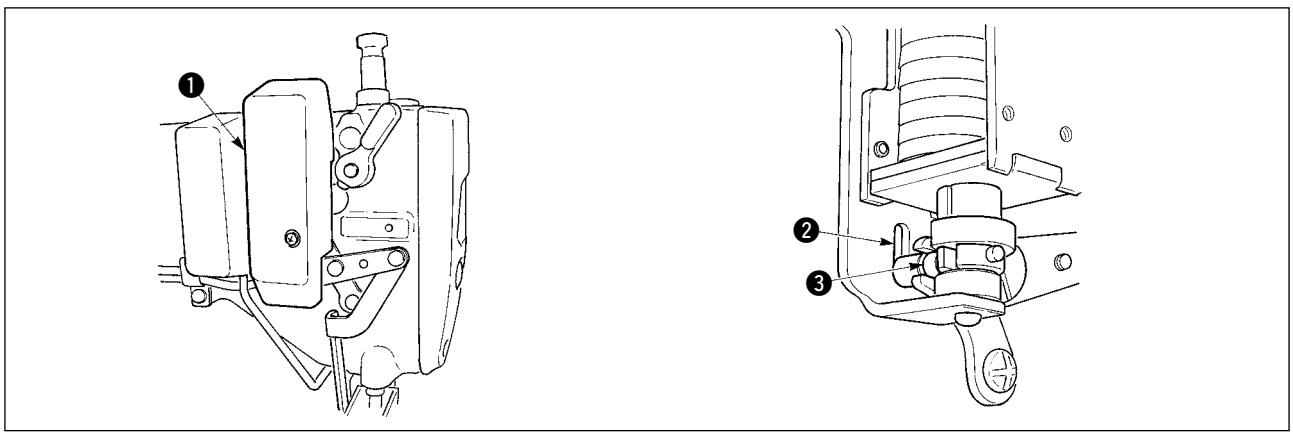
Le tube de graisse se trouve derrière la plaque-fenêtre Ⓐ.

[LH-3528, 3528-7, 3578, 3578-7]



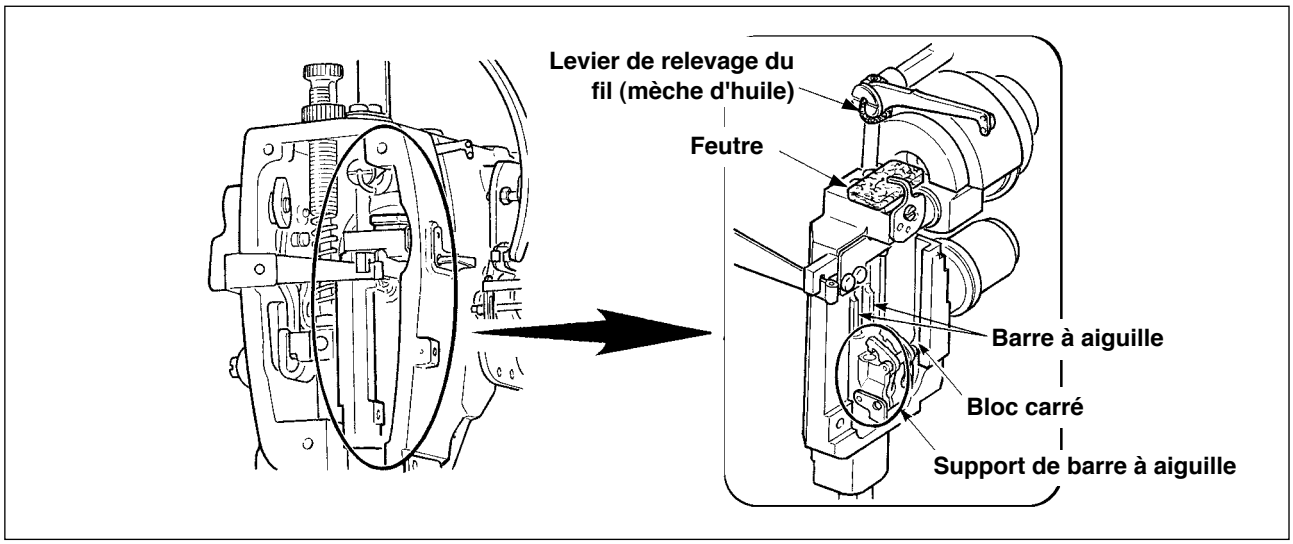


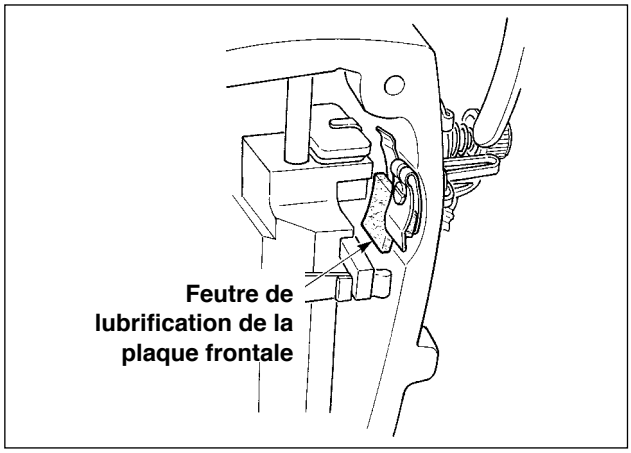
[LH-3528-7, 3568-7, 3578-7, 3588-7]



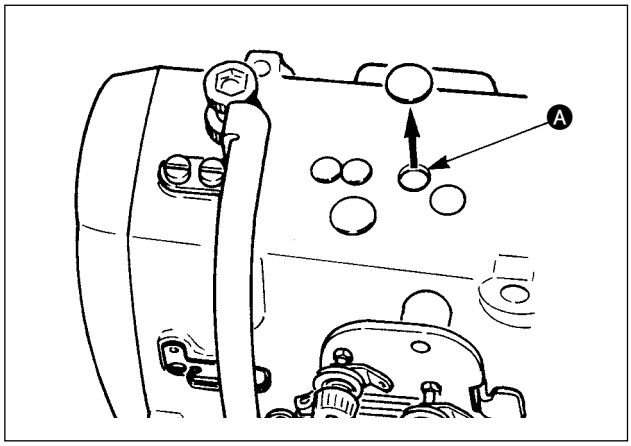
Retirer le couvercle de tire-fil ❶ et mettre de la graisse sur la partie de la fente ❷ du socle de solénoïde de tire-fil et sur l'entretoise de biellette de tire-fil ❸.

[LH-3568, 3568-7, 3588, 3588-7]



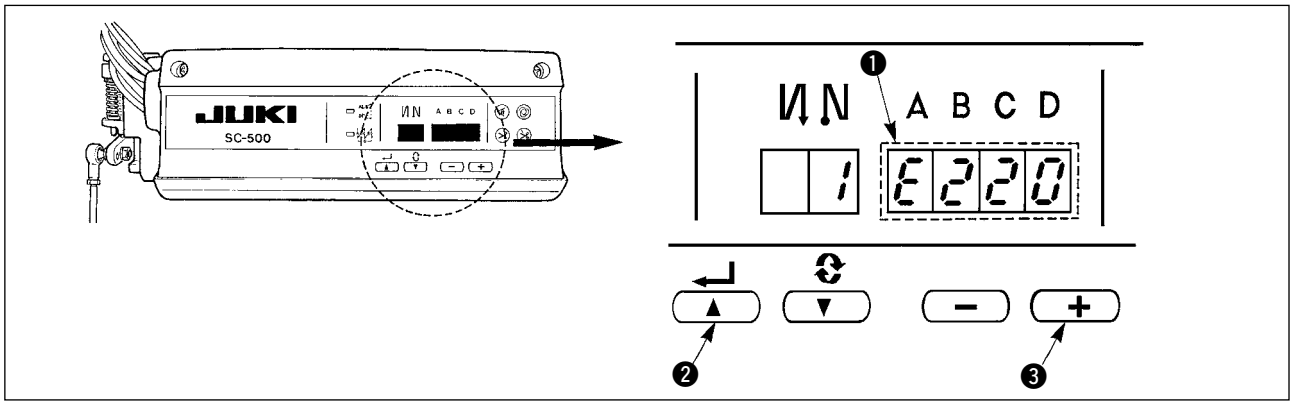


[Opérations communes]



Retirer le bouchon en caoutchouc, sortir le feutre de Ⓐ, verser de la graisse neuve dans l'orifice, puis reposer le feutre que l'on aura imbibé de graisse après avoir enlevé la vieille graisse collée à l'intérieur de l'orifice et sur le feutre.
Verser ensuite de la graisse par-dessus le feutre et reposer le bouchon en caoutchouc.

[Procédure d'annulation de l'avertissement de graissage] Pour la SC-500



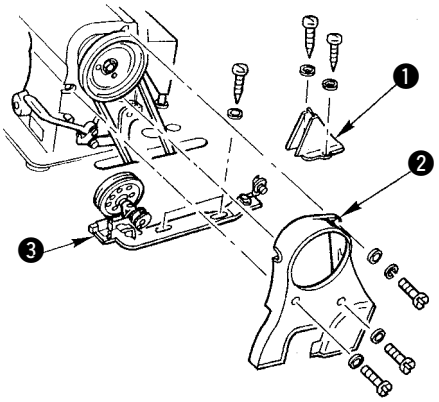
Après l'exécution d'un certain nombre de coutures, le code d'erreur nº 220 ❶ s'affiche sur la boîte de commande à la mise sous tension et un signal sonore d'avertissement se fait entendre cinq fois par intermittence. Cet avertissement indique le délai avant le prochain graissage du point spécifié. Graisser impérativement le point spécifié. Pour le point d'application de graisse, Voir **"4-6. Application de graisse", p.13 et 140**. Pour annuler l'état d'erreur pour l'avertissement après le graissage, remettre la machine sous tension tout en appuyant en même temps sur les touches [▲] ❷ et [+] ❸.

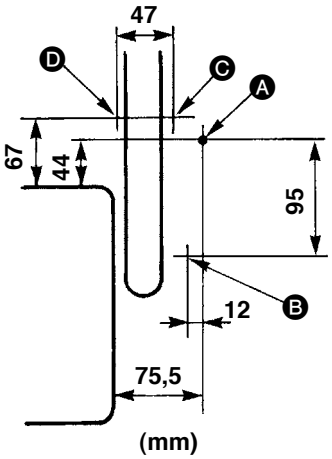
[Procédure d'annulation de l'« erreur » de graissage] Pour la SC-500

Si l'on continue à utiliser la machine pendant un certain temps sans effectuer le graissage après l'affichage du code d'erreur nº 220, le code d'erreur nº 221 s'affiche et la machine cesse de fonctionner. Procéder alors impérativement au graissage du point spécifié et annuler l'état d'erreur comme il a été indiqué ci-dessus.

4-7. Pose du couvre-courroie et du bobineur de fil de canette

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



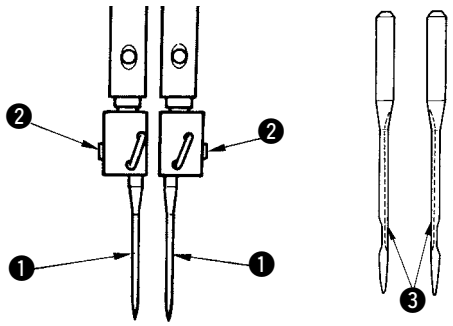


1) Percer des avant-trous Ⓐ, Ⓑ, Ⓒ et Ⓓ pour vis à bois sur la table.
2) Régler la position du bobineur de fil de canette ❸ et le fixer sur la position des avant-trous Ⓐ et Ⓑ avec des vis à bois.
3) Fixer provisoirement le couvre-courroie B ❶ sur la position des avant-trous Ⓒ et Ⓓ.
4) Poser le couvre-courroie A ❷ sur la partie de montage du bras.
5) Régler la position du couvre-courroie B ❶ et le fixer avec les vis à bois.

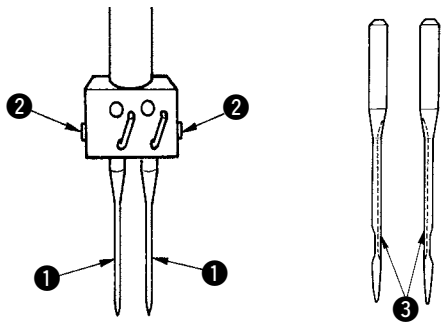
4-8. Pose des aiguilles

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[LH-3568, 3568-7, 3588, 3588-7]



[LH-3528, 3528-7, 3578, 3578-7]

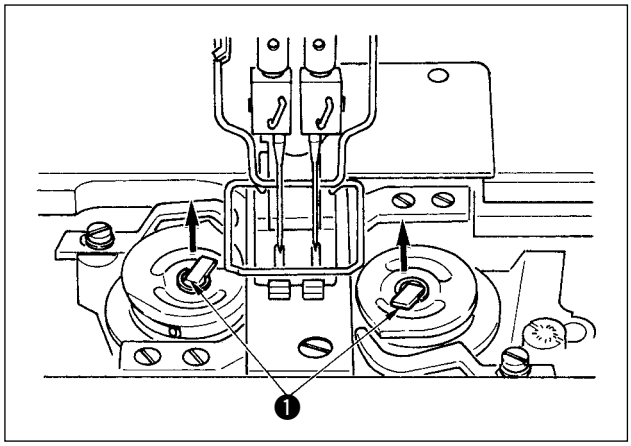


Mettre le moteur hors tension.
Utiliser des aiguilles DPx5.

1) Tourner le volant pour amener la barre à aiguille sur le point le plus haut de sa course.
2) Desserrer les vis du pince-aiguille ❷ et enfoncer les deux aiguilles. ❶ en tournant leurs rainures ❸ vers l'extérieur.
3) Introduire les aiguilles à fond dans le pince-aiguille.
4) Resserrer à fond les vis du pince-aiguille ❷.

4-9. Comment retirer la boite a canette

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

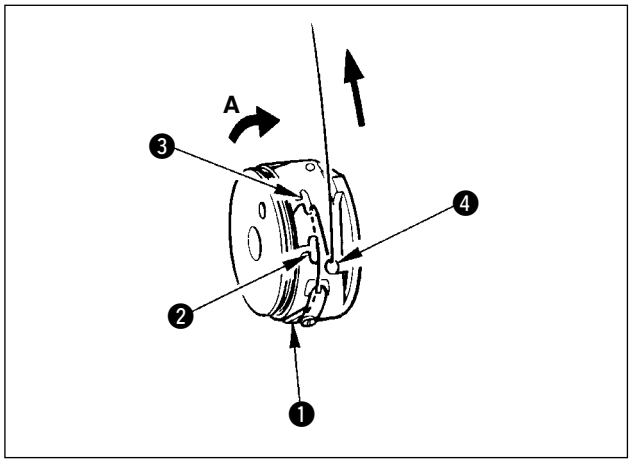


1) Relever le verrou ❶ et sortir la boîte à canette et la canette ensemble.
2) Tenir la boîte à canette par le verrou ainsi relevé, la placer correctement sur l'axe du crochet et relâcher le verrou.

4-10. Mise en place de la canette dans la boite a canette

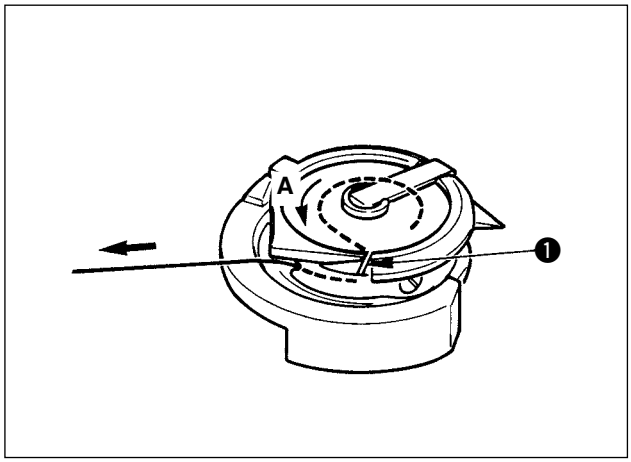
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[LH-3568, 3568-7, 3588, 3588-7]



1) Placer une canette dans la boîte à canette de façon qu'elle tourne dans le sens de la flèche **A**.
2) Faire passer le fil par la fente à fil ❶ de la boîte à canette, le sortir et le tirer pour le faire passer sous le ressort de tension.
3) Faire passer le fil par l'autre fente à fil ❷, puis par la fente à fil ❸ de la boîte à canette depuis l'intérieur.
4) Placer le fil sur le ressort anti-mou de fil de canette ❹.

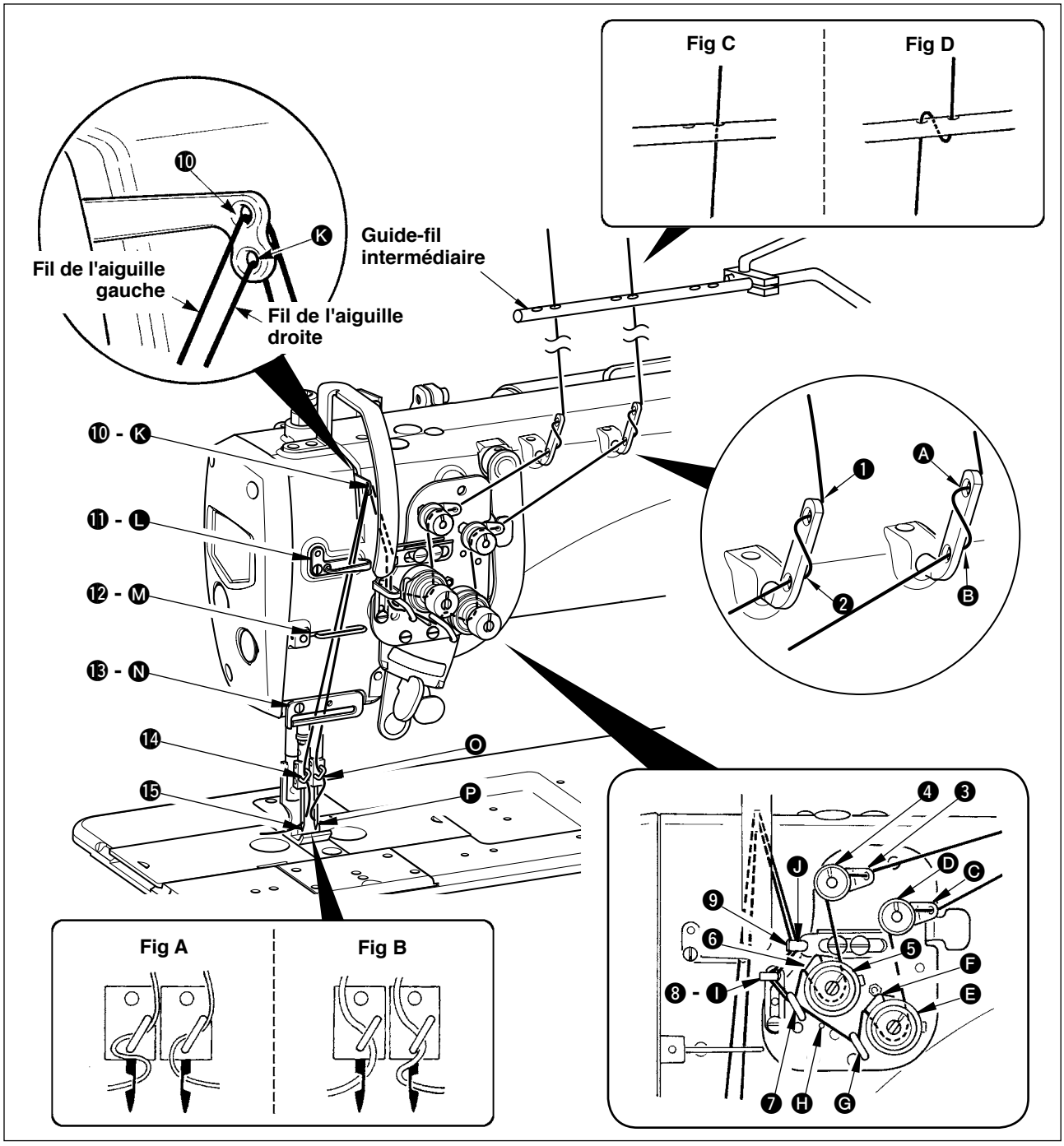
[LH-3528, 3528-7]



1) Placer une canette dans la boîte à canette de façon qu'elle tourne dans le sens de la flèche **A**.
2) Faire passer le fil par la fente ❶ du crochet et le tirer pour le faire passer sous le ressort de tension.

4-11. Enfilage de la tete de la machlne

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

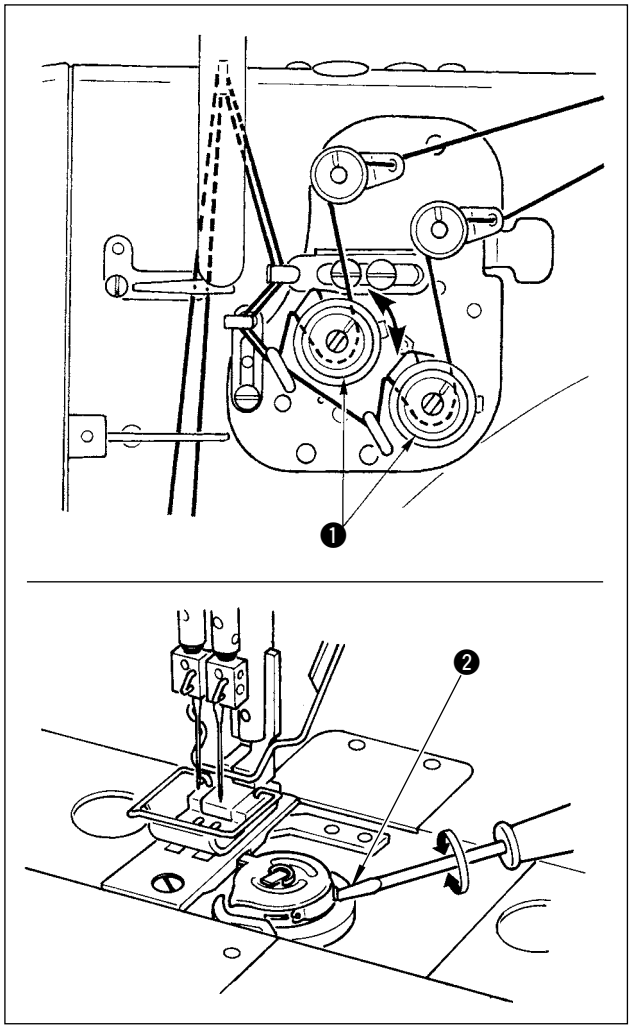


Enfiler la tête de la machine dans l'ordre illustré sur la figure.
Faire passer le fil d'aiguille gauche vers la tête de la machine dans l'ordre ❶ à ⓯. Faire passer le fil d'aiguille droit dans l'ordre Ⓐ à Ⓟ.

1. Prêter attention à l'enfilage des guide-fils de pince-aiguille (⑭, Ⓞ).
・La figure A représente l'enfilage d'un fil filament fin no 60 ou supérieur
・La figure B représente l'enfilage d'un fil filament épais et pour du filé polyester no 50 ou supérieur
2. Faire passer le fil de l'aiguille droite par le haut de l'axe de guide-fil Ⓗ.
3. Pour les LH-3528-7 et -3568-7, -3578-7, -3588-7, faire passer le fil par le guide-fil intermédiaire comme il est indiqué ci-dessous.
・Fig. C pour filé de polyester
・Fig. D pour le fil de filament

4-12. Tension du fll

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

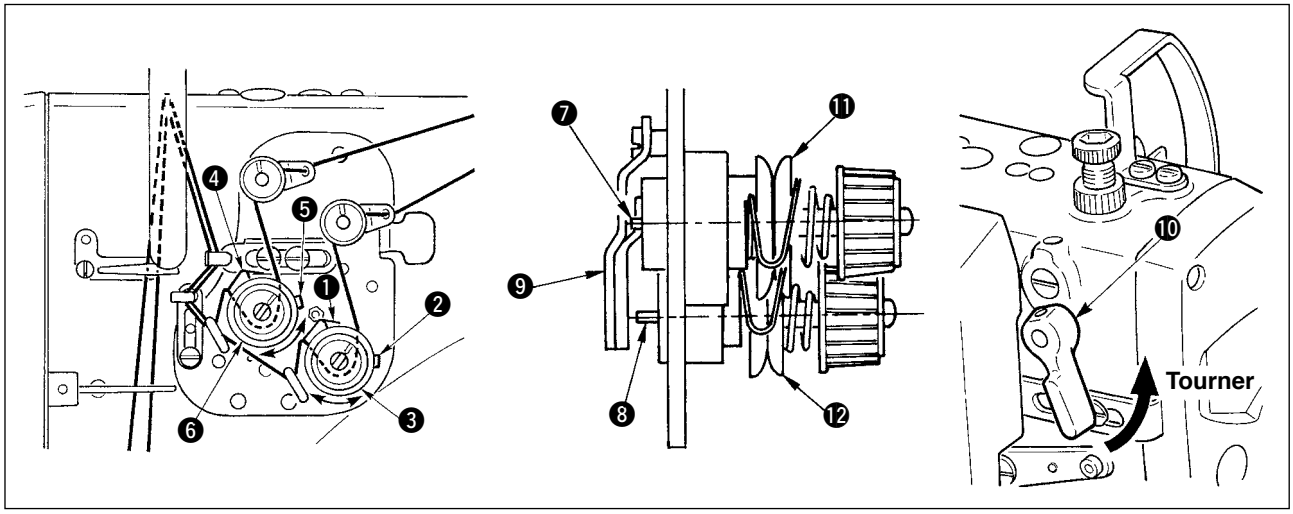


1) Tension du fil d'aiguille
   Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, tourner l'écrou de tension de fil no 2 ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner l'écrou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2) Tension du fil de canette
   Pour augmenter la tension du fil de canette, tourner la vis de réglage de tension ❷ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguiles d'une montre.

4-13. Ressort de relevage du fil

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

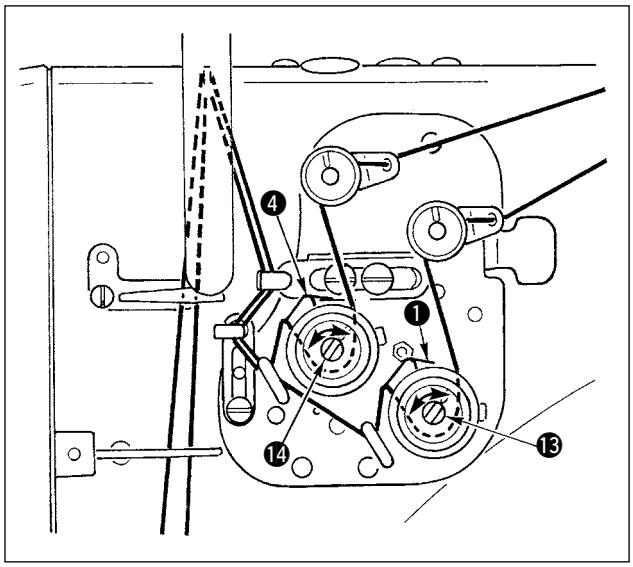
(1) Comment changer la course du ressort de relevage du fil



1) La course du ressort de relevage droit ❶ se règle en déplaçant le bloc-tension no 2 ❸ vers la droite ou la gauche après avoir desserré la vis de fixation du bloc-tension no 2 ❷.
2) La course du ressort de relevage droit ❹ se règle en déplaçant le bloc-tension no 2 ❻ vers la droite ou la gauche après avoir desserré la vis de fixation du bloc-tension no 2 ❺.
3) Pour augmenter la course du ressort de relevage, déplacer les blocs-tension no 2 ❸ et ❻ vers la droite. Pour réduire la course, les déplacer vers la gauche.

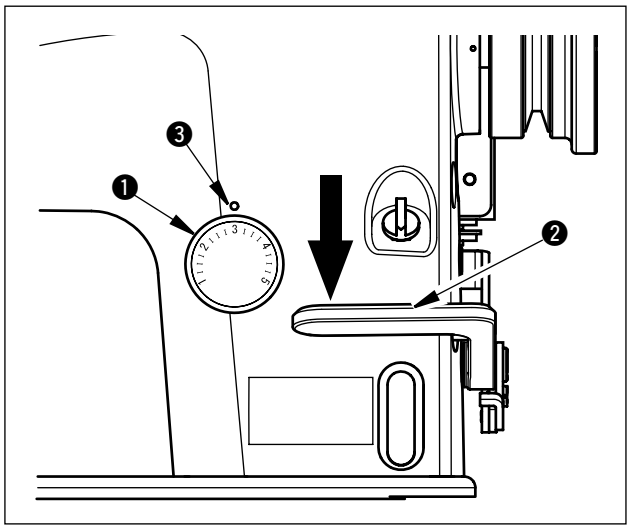
Lors du réglage de la course des ressorts de relevage du fil ❶ et ❹, les axes de libération du fil ❼ et ❽ ne doivent pas venir en contact avec le plateau d'ouverture du disque ❾.
Pour les LH-3528, 3528-7, 3578 and 3578-7, s'assurer que les disques de tension de fil ⓫ et ⓬ s'ouvrent correctement lorsqu'on tourne le levier de releveur manuel ⓾ dans le sens de la flèche.

(2) Comment changer la tension du ressort de relevage du fil



1) Pour augmenter la tension du ressort de relevage droit ❶ tourner la tige du ressort ⓭ vers la droite. Pour diminuer la tension, tourner la tige du ressort vers la gauche.
2) Pour augmenter la tension du ressort de relevage gauche ❹ tourner la tige du ressort ⓮ vers la droite. Pour diminuer la tension, tourner la tige du ressort vers la gauche.

4-13. Reglage de la longueur des points



Tourner le cadran de réglage des points ❶ dans un sens ou dans l'autre pour amener la graduation correspondant à la valeur des points désirée en regard du point de repère ❸ du bras de la machine.
Si le cadran des points ❶ est difficile à tourner, le tourner tout en appuyant légèrement sur le levier de commande d'entraînement arrière ❷.

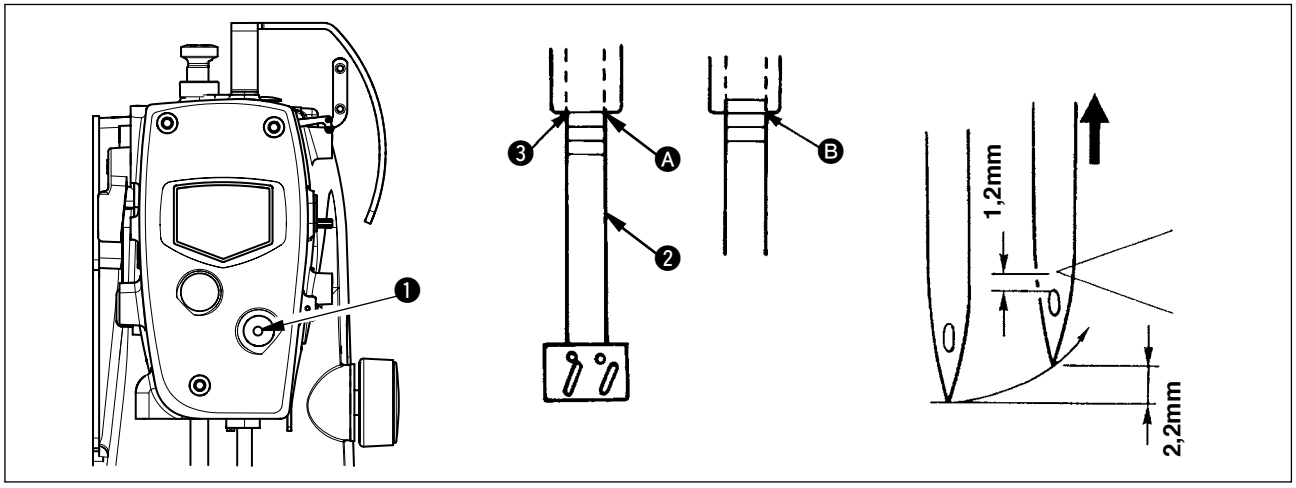
• **Entraînement arrière**

1) Appuyer sur le levier de commande d'entraînement arrière Entraînement arrière ❷.
2) Les points arrière sont exécutés tant que l'on appuie sur le levier.
3) Relâcher le levier. La machine est à nouveau entraînee en avant.

4-14. Relation entre l'aiguille et le crochet

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[LH-3528, 3528-7, 3578, 3578-7]



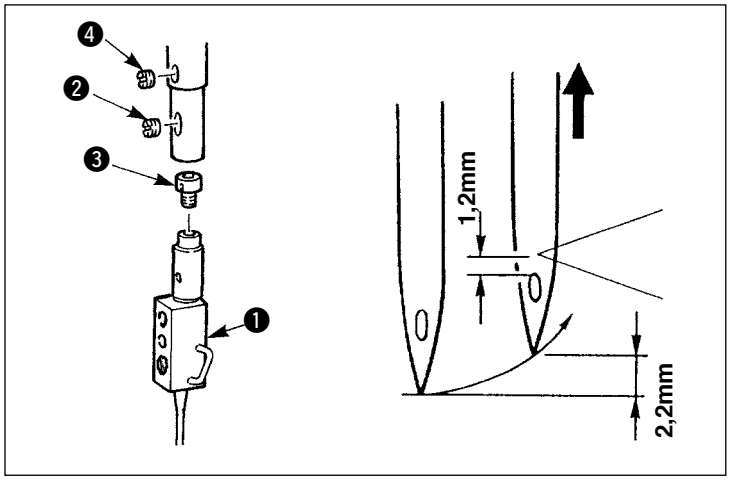
• **Régler l'aiguille et le crochet comme suit :**

1) Régler le cadran de réglage des points sur la graduation (type A ou F : 2, type S : 2,5, type G : 3).
2) Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point le plus bas de sa course, puis desserrer la vis de serrage du tenon d'accouplement de barre à aiguille ❶.
3) Déterminer la hauteur de la barre à aiguille. Les deux traits de repère supérieurs sont destinés à une aiguille DP X 5, tandis que les deux traits de repère inférieurs sont destinés à une aiguille DP X 17.

[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 5]
Amener le trait de repère supérieur Ⓐ de la barre à aiguille ❷ en regard du bas du socle d'oscillation de barre à aiguille ❸, puis serrer la vis de serrage du tenon d'accouplement de barre à aiguille ❶. La barre à aiguille se trouve alors à 2,2 mm au-dessus du point le plus bas de sa course (amener le second trait de repère Ⓑ en regard du bas du socle d'oscillation de barre à aiguille ❸) et la pointe de la lame du crochet est en regard de l'axe de l'aiguille. La distance entre le haut du chas d'aiguille et la pointe de la lame du crochet est alors de 1,2 mm.

[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 17]
Utiliser les deux traits de repère supérieurs et effectuer le réglage indiqué sous [Procédure de réglage pour une aiguille DP X 5].

[LH-3568, 3568-7, 3588, 3588-7]

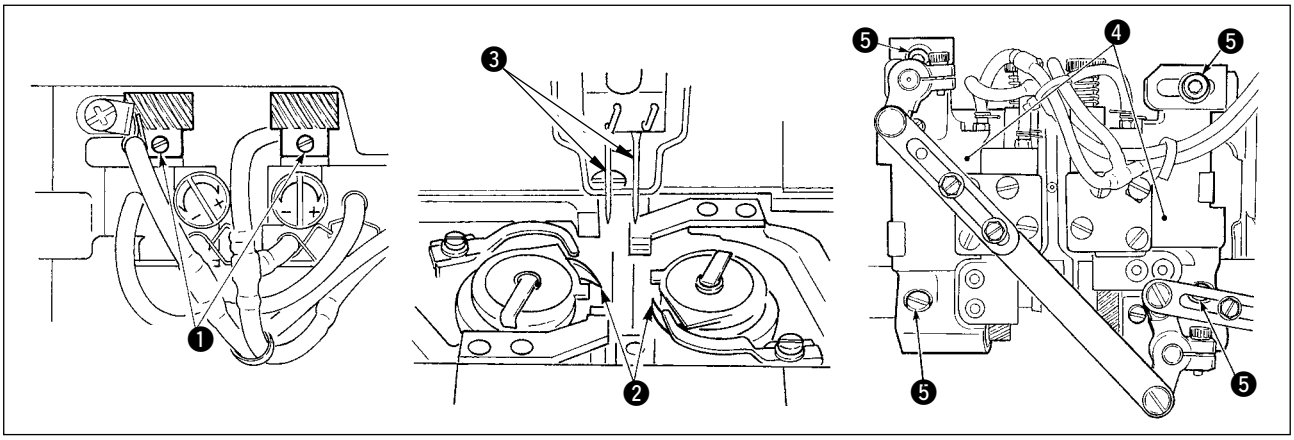


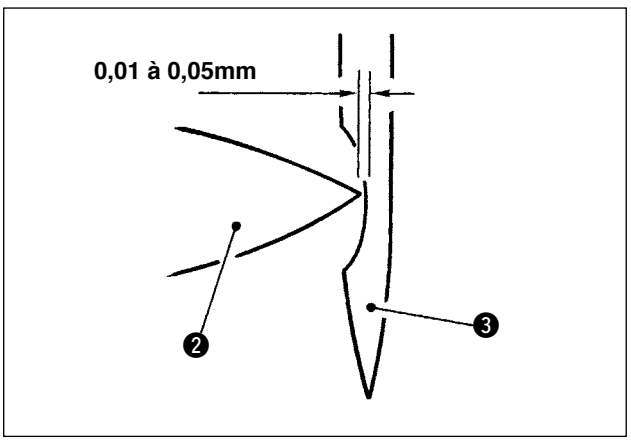
• Régler l'aiguille et le crochet comme suit :
[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 5]

1) Régler le cadran de réglage des points sur la graduation (type S : 2,5, type G : 3).
2) Tourner le volant pour amener la pointe de la lame du crochet en regard de l'axe de l'aiguille lorsque la barre à aiguille est remontée de 2,2 mm par rapport au point le plus bas de sa course (le trait de repère inférieur de la barre à aiguille est en regard du bas du socle d'oscillation de barre à aiguille). La distance standard entre le haut du chas d'aiguille et la pointe de la lame du crochet est alors de 1,2 mm.
3) Si la relación de aguja a gancho es deferente del ajuste estándar antes mencionado, saque el tornillo ❷ del sujetador de aguja y gire el sujetador ❶ de aguja una revolución (el alcance de ajuste : 0,6mm). La relación de aguja a gancho se puedde también ajustar sacando el tornillo ❹ de la zapata del muelle y girando la zapata ❸ del muelle media revolución (el alcance de ajuste : 0,3 mm).

[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 17]
Lors du remplacement de l'aiguille par une DP X 17, remplacer le pince-aiguille ❶. (Le pince-aiguille pour la DP X 17 est une pièce en option.) Utiliser le trait de repère de barre à aiguille pour la DP X 5. La procédure de réglage est la même que pour la DP X 5.

[Opérations communes]





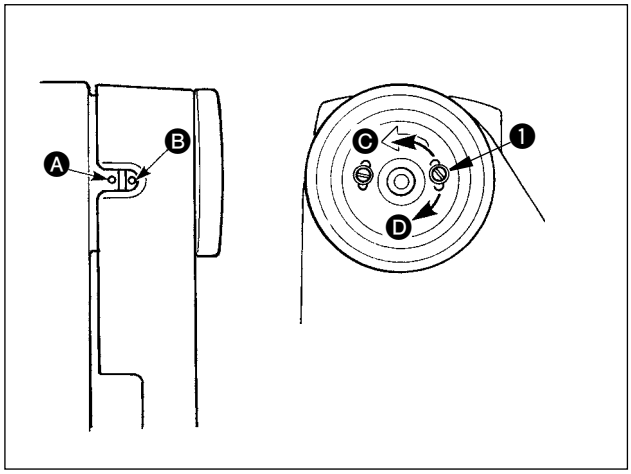
• Déterminer la position du crochet.

1) Desserrer les trois vis de fixation ❶ du pignon à vis sans fin (petit), puis tourner le volant pour remonter la barre à aiguille de 2,2 mm depuis son point le plus bas.
2) Dans cette condition, desserrer les quatre vis de fixation ❺ de la semelle d'arbre de commande de crochet ❹ et déplacer la semelle d'arbre de commande de crochet ❹ vers la droite ou la gauche pour obtenir un jeu de 0,01 à 0,05 mm entre la pointe de la lame ❷ du crochet et l'aiguille ❸. Serrer ensuite les vis de fixation ❺.
3) Dans la condition de l'étape 1), aligner ensuite la pointe de la lame du crochet sur l'axe de l'aiguille, puis serrer les vis de fixation ❶ du pignon à vis sans fin (petit).

4-16. Reglage de la position d'arret de l'aiguille

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

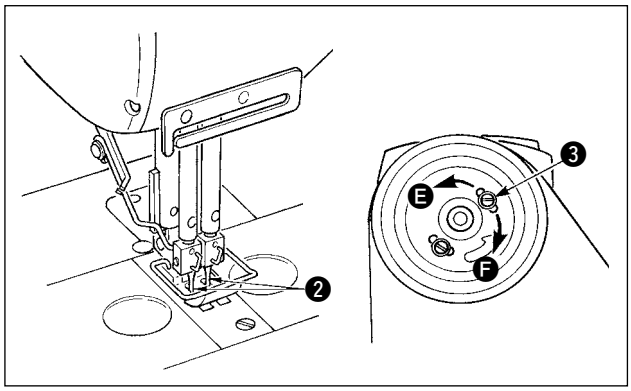
[LH-3528-7, 3568-7, 3578-7, 3588-7]



(1) Position d'arrêt après la coupe du fil

1) La position d'arrêt standard de l'aiguille s'obtient en alignant le point de repère Ⓐ du bras de la machine sur le point de repère blanc Ⓑ du volant.
2) Arrêter l'aiguille en position HAUTE, couper l'alimentation et desserrer la vis ❶ pour régler la position de la vis dans la fente. Pour avancer l'arrêt de l'aiguille, déplacer la vis dans le sens Ⓒ.
   Pour le retarder, déplacer la vis dans le sens Ⓓ.

Ne pas faire fonctionner la machine avec la vis ❶ desserrée. Ne pas retirer la vis ; seulement la desserrer.



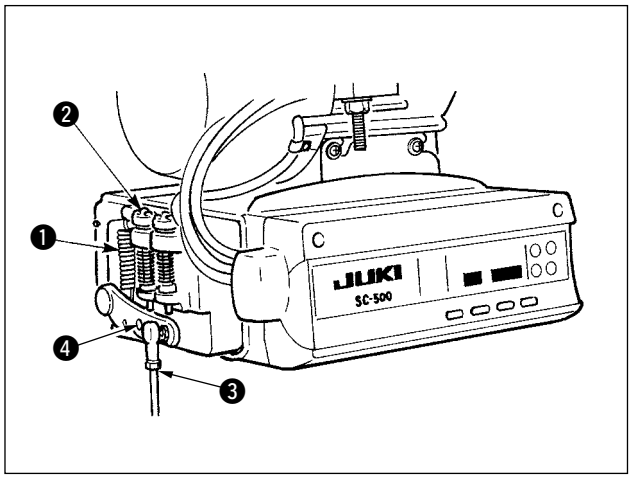
(2) Position d'arrêt inférieure

1) Le réglage de l'arrêt de l'aiguille en position BASSE lorsqu'on ramène la pédale au neutre après l'avoir enfoncée vers l'avant s'effectue de la même manière que pour la position HAUTE. Arrêter l'aiguille ❷ en position BASSE, couper l'alimentation et desserrer la vis ❸ pour régler la position de la vis dans la fente. Pour avancer l'arrêt de l'aiguille, déplacer la vis dans le sens Ⓔ ; pour le retarder, déplacer la vis dans le sens Ⓕ.

Ne pas faire fonctionner la machine avec la vis ❸ desserrée. Ne pas retirer la vis ; seulement la desserrer.

4-17. Pression de pédale et course de pédale

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



(1) Réglage de la pression nécessaire pour enfoncer l'avant de la pédale

1) Cette pression peut être réglée en changeant la position du ressort de réglage de pression de pédale ❶. La pression diminue lorsqu'on déplace le ressort vers le côté gauche. A l'inverse, elle augmente lorsqu'on déplace le crochet vers le côté droit.

(2) Réglage de la pression nécessaire pour enfoncer l'arrière de la pédale

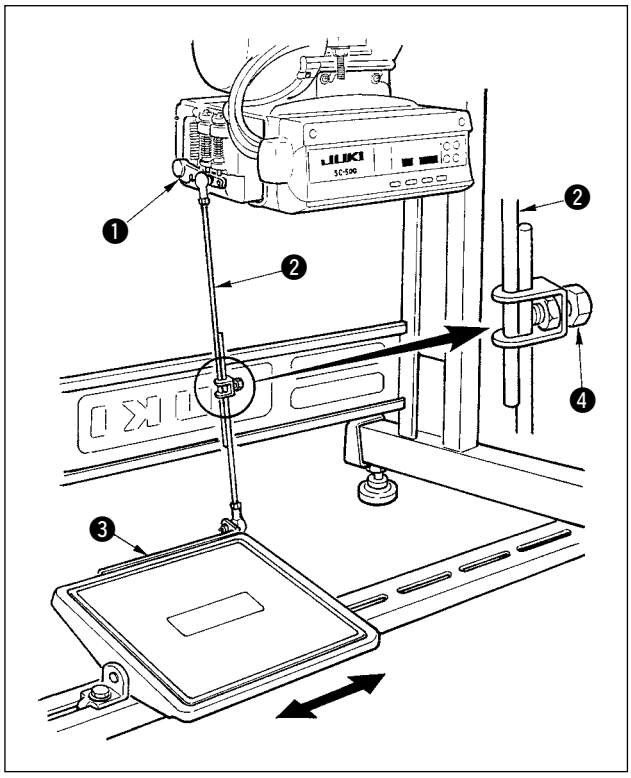
1) Cette pression peut être réglée à l'aide de la vis de réglage ❷. Pour augmenter la pression, visser la vis de réglage ; pour la diminuer, dévisser la vis de réglage.

(3) Réglage de la course de la pédale

1) La course de la pédale diminue lorsqu'on insère la tige d'accouplement ❸ dans l'orifice du côté gauche ❹.

4-18. Reglage de la pedale

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



(1) Fixation de la tige d'accouplement de la pédale

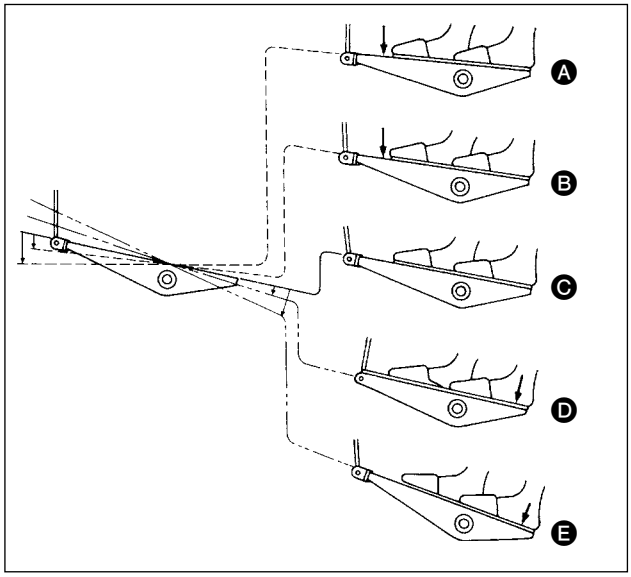
1) Déplacer la pédale ❸ vers la droite ou la gauche dans le sens des flèches sur la figure de manière que le levier de commande du moteur ❷ et la tige d'accouplement ❶ soient droits.

(2) Réglage de l'inclinaison de la pédale

1) Il est possible de régler librement l'inclinaison de la pédale en changeant la longueur de la tige d'accouplement.
2) Desserrer la vis de réglage ❹ et régler la longueur de la tige d'accouplement ❷.

5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE

5-1. Utilisation de la pedale



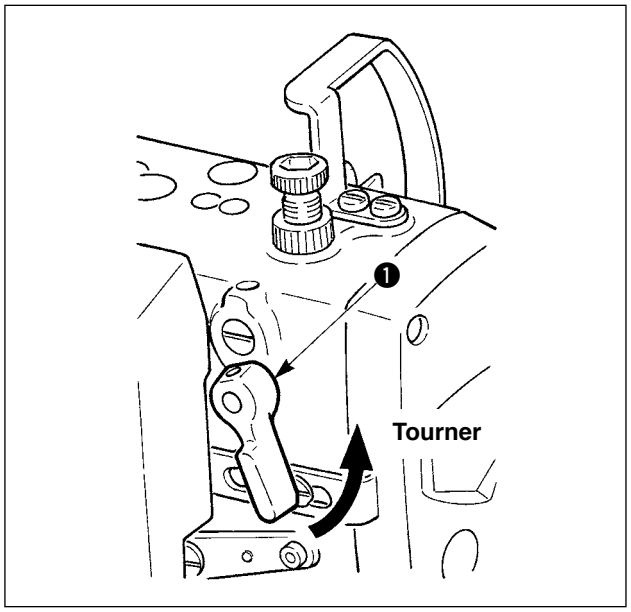
(1) La pédale comporte quatre positions :

1) Lorsqu'on enfonce légèrement l'avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. Ⓑ
2) Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. Ⓐ
   (Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)
3) Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée). Ⓒ
4) Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. Ⓔ

* Lorsque le releveur automatique (AK135) est utilisé, le contacteur à 1 étage fait passer entre l'arrêt et la coupe du fil. Le pied presseur remonte lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale Ⓓ et s'abaisse si on l'enfonce davantage.
Le coupe-fil est alors actionné et le pied presseur remonte à nouveau.

- Si l'on ramène la pédale au neutre durant l'exécution automatique de points arrière au début de la couture, la machine termine les points arrière, puis s'arrête.
- La machine coupe les fils normalement même si l'on enfonce l'arrière de la pédale juste après une couture à grande ou à petite vitesse.
- La machine termine la coupe des fils même si l'on ramène la pédale au neutre juste après le début de la coupe des fils.

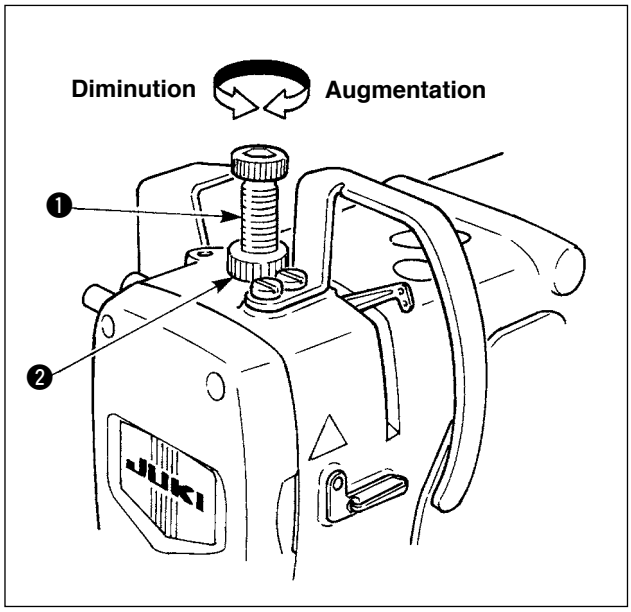
5-2. Releveur manuel



1) Pour relever le pied presseur, tourner le releveur manuel ❶ dans le sens de la fleche. Le pied presseur remonte alors de 7 mm.
2) Pour abaisser le pied presseur, abaisser le releveur manuel, Le pied presseur s'abaisse complètement.
3) Lorsqu'on agit sur la genouillère, le pied presseur remonte de 12 mm environ.

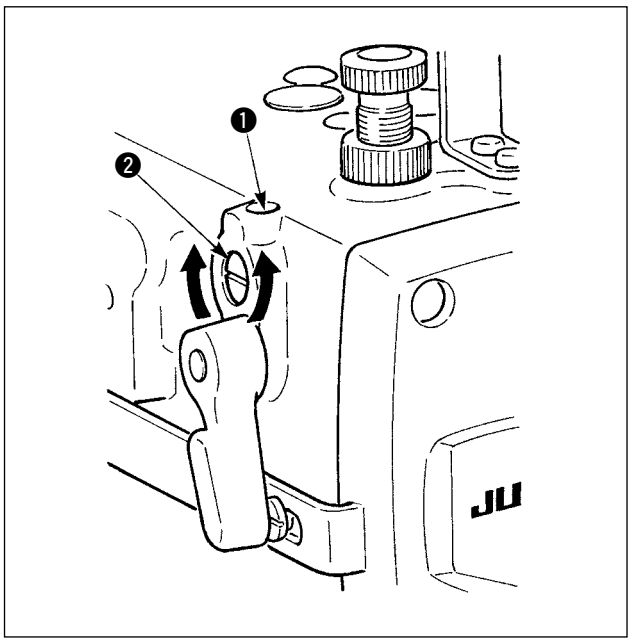
Ne jamais procéder à l'opération de coupe du fil lorsque le pied presseur est relevé car le tire-fil peut, dans certains cas, venir en contact avec le pied presseur. L'aiguille peut aussi se briser lorsque la machine est utilisée avec le pied presseur relevé.

5-3. Reglage de la pression du pled presseur



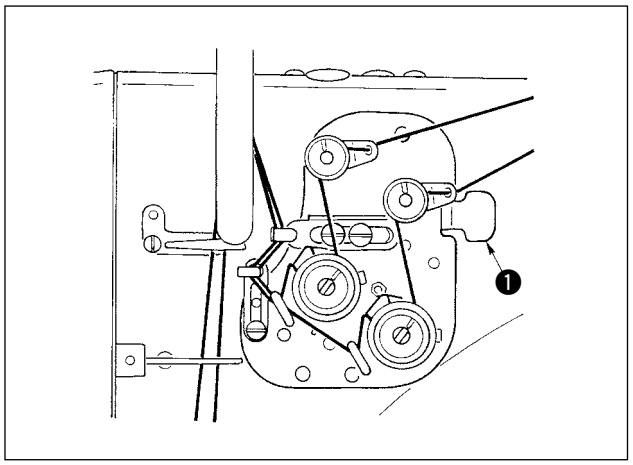
Desserrer l'écrou ❷ en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et tourner le régulateur de ressort de presseur ❶ pour régler la pression.
Pour augmenter la pression, tourner le régulateur dans le sens des aiguilles d'une montre ; pour la diminuer, tourner le régulateur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Après le réglage, resserrer l'écrou ❷.

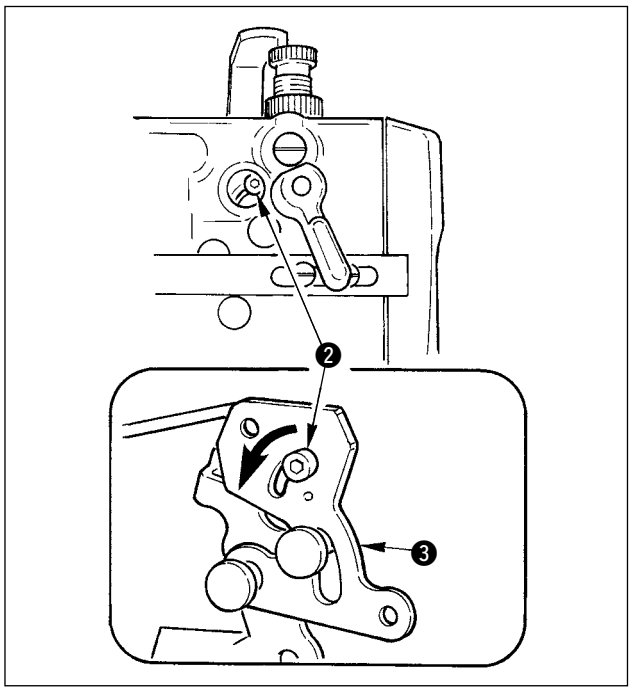
5-4. Micro-releveur



On peut régler la hauteur du pied presseur entre 0 et 0,5 mm en desserrant la vis ❶ et en tournant l'axe de micro-releveur ❷.

5-5. Activation/desactivation de la liberation de tension du fil lors de l'utilisation de la genouillere





A la sortie d'usine des LH-3568 et 3568-7, 3588, 3588-7, la fonction de libération de tension du fil par le bloc-tension lors de l'utilisation de la genouillère ou du dispositif AK est désactivée. Pour libérer le fil du bloc-tension, appuyer sur le levier ❶ afin de soulever les disques.

• Pour activer la fonction de libération de tension du fil

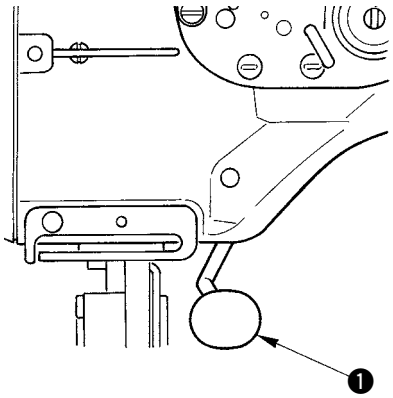
Retirer le solénoïde de tire-fil si la machine est dotée d'un tire-fil. Retirer le chapeau à l'arrière, desserrer la vis ❷, déplacer la vis ❷ dans le sens de la flèche jusqu'à l'extrémité de la fente de la biellette de relevage ❸ et la fixer sur cette position.

Lorsque la fonction de libération de tension du fil est activée :

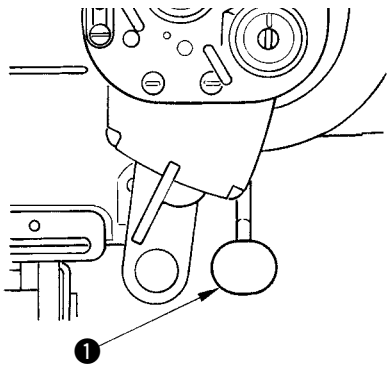
1. **Le fil présente un mou lors de la couture des coins et des problèmes de couture dus à la libération de tension du fil peuvent se produire.**
2. **Lorsque le tire-fil n'est pas utilisé lors de la coupe du fil, le fil d'aiguille risque d'être tiré lors du retrait du tissu.**
3. **Se borner à desserrer la vis ❷. Ne pas la retirer.**

5-6. Entraînement arrière manuel à simple pression (Type à entraînement arrière à simple pression)

[LH-3528, 3528-7, 3578-7]



[LH-3568, 3568-7]



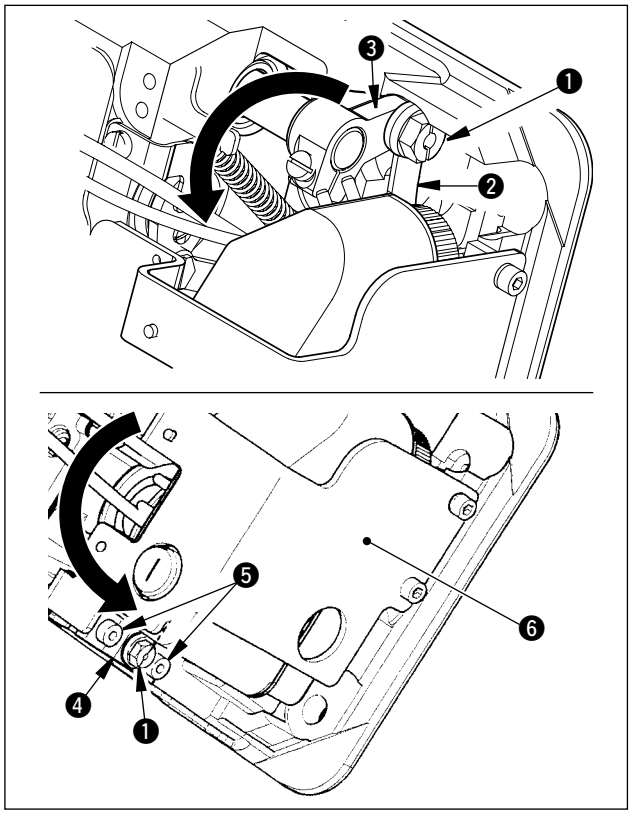
• Procédure d'utilisation

1) Appuyer sur ❶. La machine se met immédiatement à tourner en arrière pour l'exécution de points arrière.
2) Des points arrière sont exécutés tant que l'on appuie sur la genouillère.
3) Relâcher la genouillère. La machine fonctionne alors dans le sens d'entraînement normal.

6. ENTRETIEN

6-1. Procedure de passage en mode d'entrainement inferieur et reglage

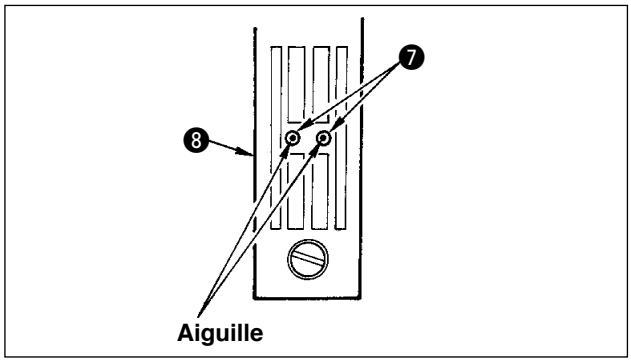
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



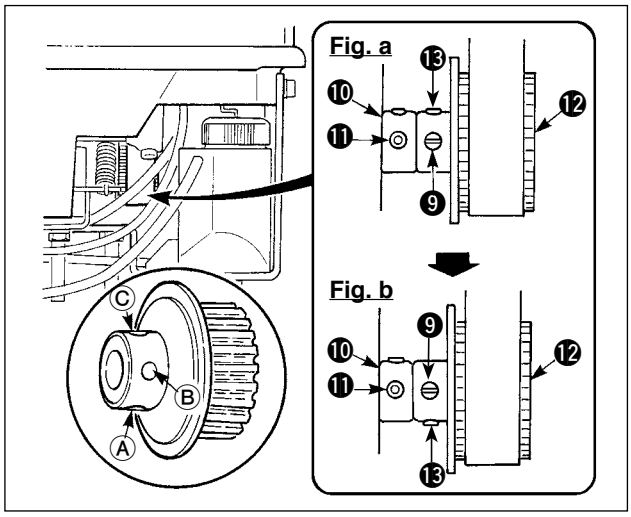
1) Après avoir réglé le cadran d'entraînement au minimum, desserrer la vis de charnière ❶, déplacer la tige d'oscillation de barre à aiguille ❷ depuis le bras de tige d'oscillation de barre à aiguille ❸ jusqu'au socle de fixation de tige d'oscillation d'aiguille ❹ et le fixer avec la vis de charnière ❶.

Référence

Lorsque la vis de charnière ❶ est difficile à tourner, retirer préalablement le réservoir d'huile ❻.



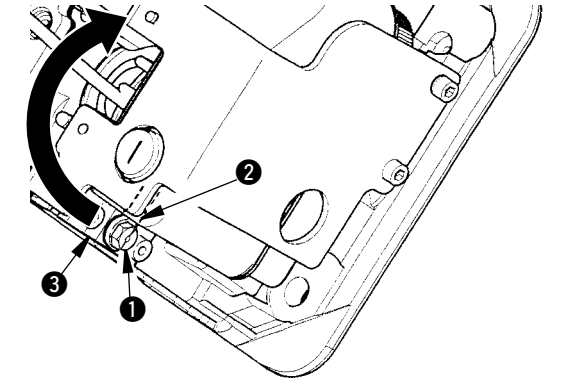
2) Après avoir remplacé la griffe d'entraînement et la plaque à aiguille par les pièces pour l'entraînement inférieur, régler la position du socle de fixation de tige d'oscillation d'aiguille ❹ de façon que l'axe de l'aiguille vienne en regard des orifices d'aiguille ❼ de la plaque à aiguille ❽, puis serrer à fond les vis de fixation ❺.
Remplacer ensuite le pied presseur par un pied pour entraînement inférieur.

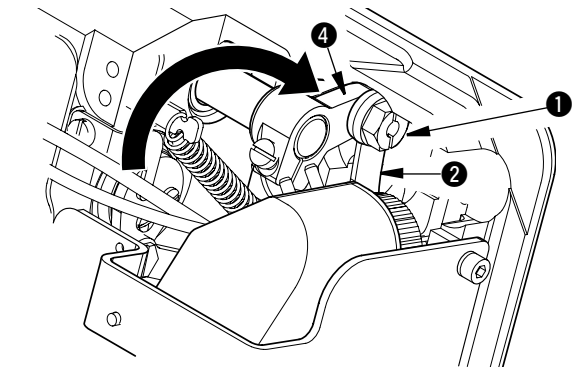


3) Desserrer les vis de fixation ❾ et ⓭ (2 points) du pignon ⓬. Desserrer les vis de fixation dans l'ordre de ⓭ et ❾. Retirer alors la vis nº 1❾ de l'orifice Ⓐ du pignon ⓬ et la placer dans l'orifice Ⓒ situé à 180º du côté opposé. (Fig. a)
Tourner la poulie de 180º sans tourner l'arbre de commande de crochet, aligner le méplat de l'arbre de commande de crochet sur l'orifice Ⓒ du pignon ⓬ et fixer le pignon avec les vis de fixation ❾. La vis nº 1 ⓫ du roulement arrière d'arbre de commande de crochet ❿ vient en regard du méplat de l'arbre de commande du crochet. Ceci est le réglage standard. (Fig. b)
Fixer ensuite la vis nº 2 ⓭ dans l'orifice Ⓑ du pignon ⓬.

6-2. Procédure de passage en mode d'entraînement par aiguille et réglage

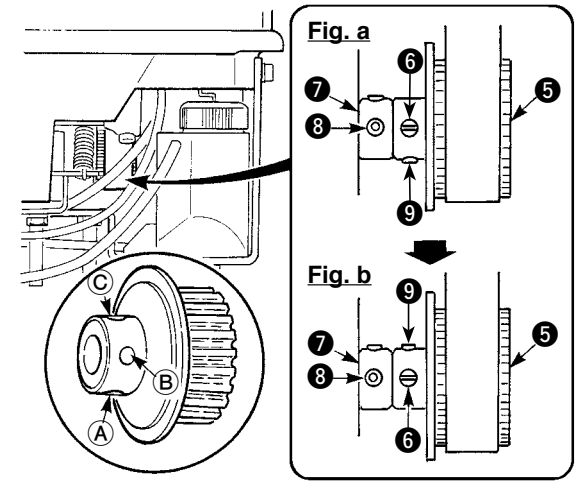
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.





Cette procédure est l'inverse de "6-1. Procedure de passage en mode d'entrainement inferieur et reglage".

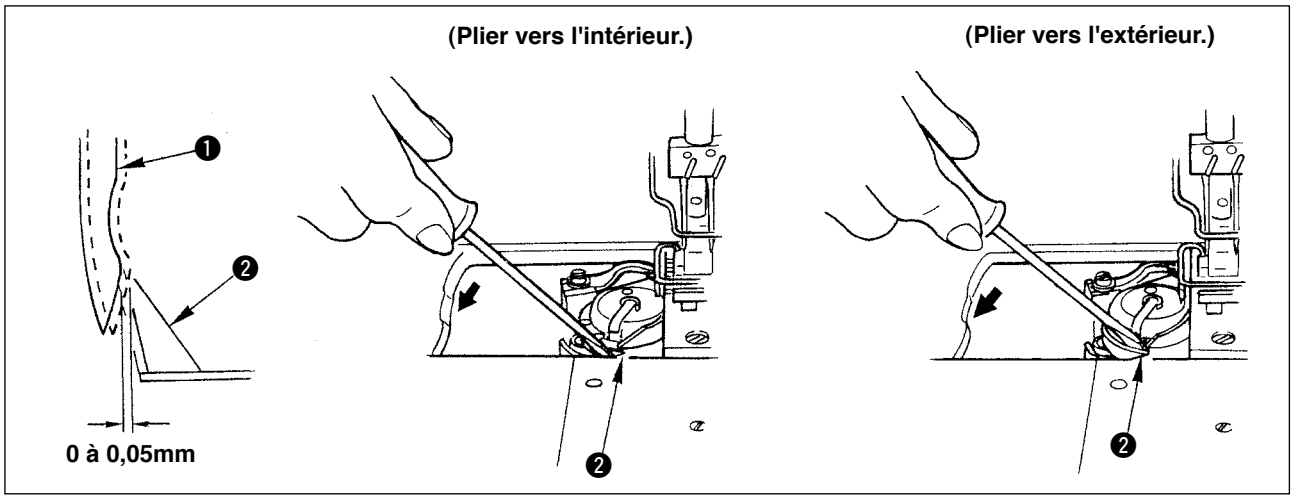
Desserrer la vis de charnière ❶, puis déplacer la tige d'oscillation de barre à aiguille ❷ du socle de fixation de tige d'oscillation d'aiguille ❸ vers le bras de tige d'oscillation d'aiguille ❹ et la fixer avec la vis de charnière ❶.
Remplacer la griffe d'entraînement, la plaque à aiguille et le presseur par les pièces pour l'entraînement par aiguille.



Desserrer les vis de fixation ❻ et ❾ (2 points) du pignon ❺. Desserrer les vis de fixation dans l'ordre de ❾ et ❻. Retirer alors la vis ❻ de l'orifice Ⓒ et la placer dans l'orifice Ⓐ situé à 180º du côté opposé. (Fig. a)
Tourner la poulie de 180º sans tourner l'arbre de commande de crochet, aligner le méplat de l'arbre de commande de crochet sur l'orifice Ⓐ du pignonc ❺ et fixer le pignon avec les vis de fixationc ❻. Le réglage est standard lorsque la vis nº 1 ❽ du roulement arrière d'arbre de commande de crochet ❼ est en regard du méplat de l'arbre de commande du crochet. (Fig. b)
Fixer ensuite la vis nº 2 ❾ dans l'orifice Ⓑ du pignon ❺.

6-3. Réglage du garde-aiguille de crochet

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



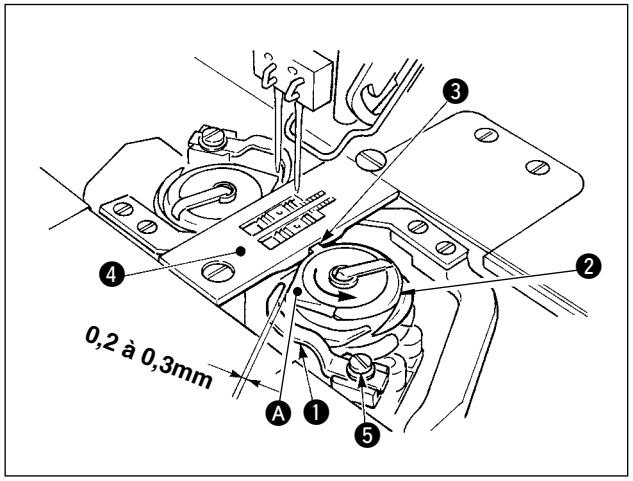
Lors du remplacement du crochet, vérifier la position du garde-aiguille.
Sur la position standard, le garde-aiguille de crochet ❷ vient en contact avec le côté de l'aiguille ❶ et l'aiguille se trouve entre 0 à 0,05 mm du garde-aiguille. Si ce n'est pas le cas, plier le garde-aiguille de crochet.

1) Pour plier le garde-aiguille de crochet vers l'intérieur, insérer un tournevis à l'extérieur du garde-aiguille de crochet.
2) Pour plier le garde-aiguille de crochet vers l'extérieur, insérer un tournevis à l'intérieur du garde-aiguille de crochet.

S'assurer alors que le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet est compris entre 0,01 et 0,05 mm.
(Voir **"4-15. Relation de l'aiguille et du crochet [commune]", p. 22.**)

6-4. Réglage du guide de crochet intérieur

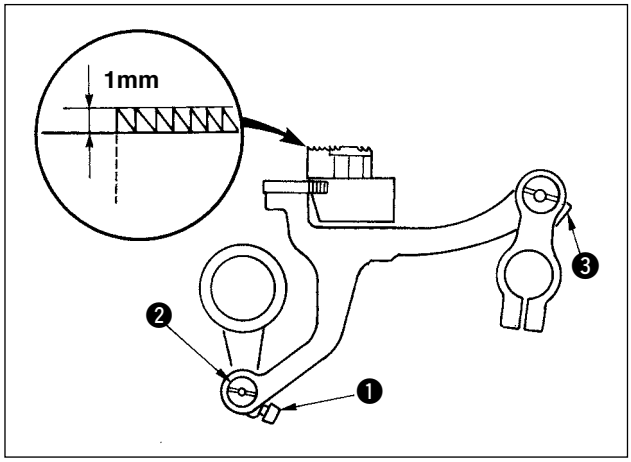
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



1) Tourner le volant dans le sens normal pour amener le guide de crochet intérieur ❶ sur la position optimale.
2) Tourner la boîte à canette ❷ dans le sens de la flèche et amener la butée de crochet intérieure ❸ en contact de la gorge de plaque à aiguille ❹.
3) Desserrer la vis de fixation de guide de crochet intérieur ❺, régler le jeu entre le guide de crochet intérieur et la saillie Ⓐ de la boîte à canette entre 0,2 et 0,3 mm, puis serrer à fond la vis de fixation de guide de crochet intérieur ❺.

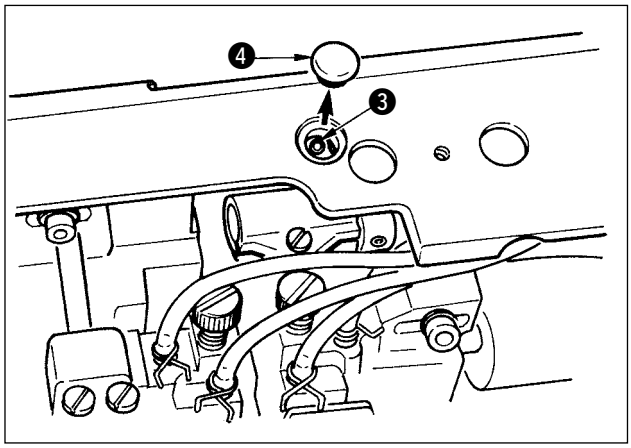
6-5. Reglage de la hauteur et de l’inclinaison de la griffe d’entrainement

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s’assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l’opération ci-dessous.



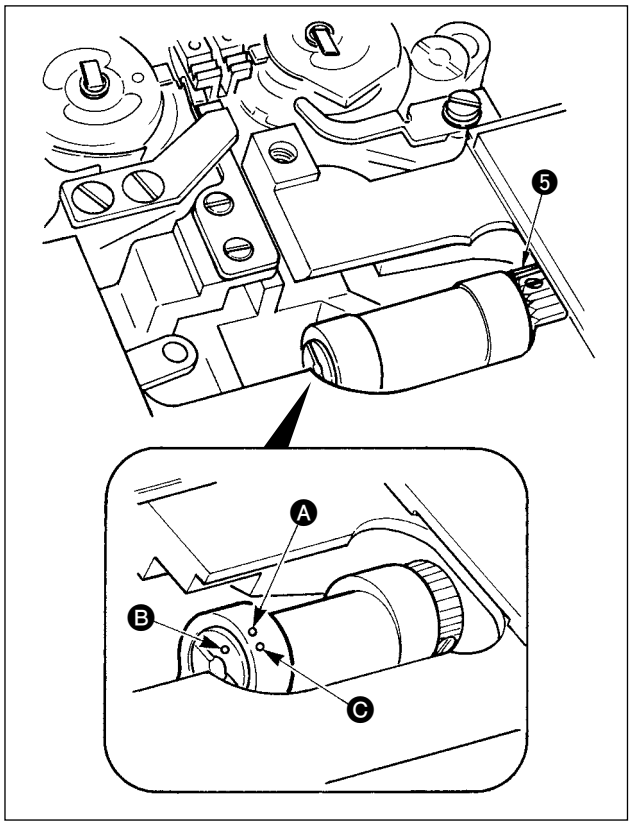
(1) Réglage de la hauteur

1) Desserrer la vis de fixation de liaison d’ entraînement inférieur ❶ et tourner l’arbre de liaison de commande d’entraînement ❷ pour régler la hauteur. La hauteur standard se trouve à 1 mm de la plaque à aiguille sur la position la plus haute.



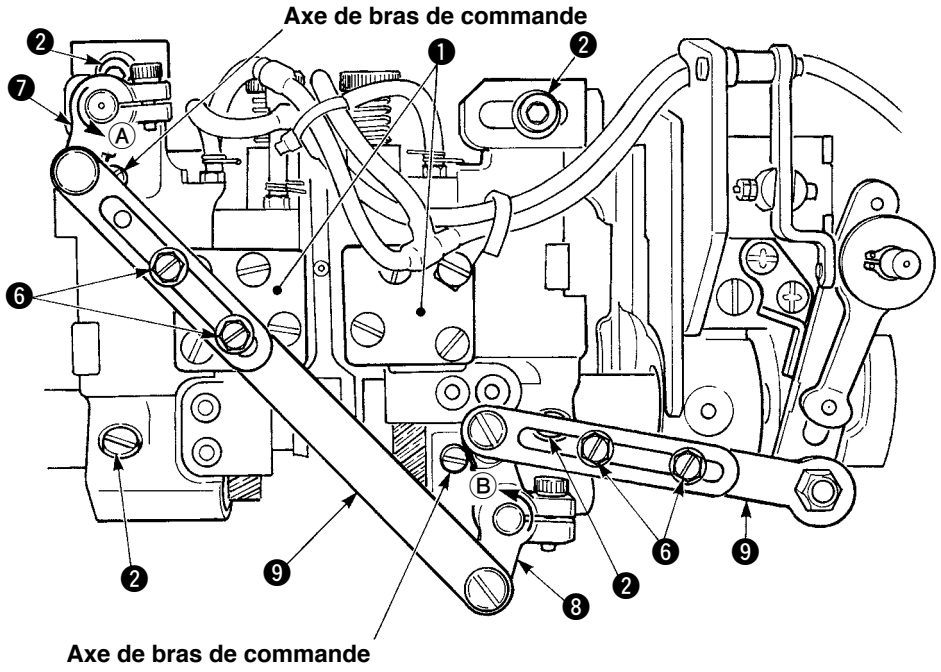
(2) Inclinaison

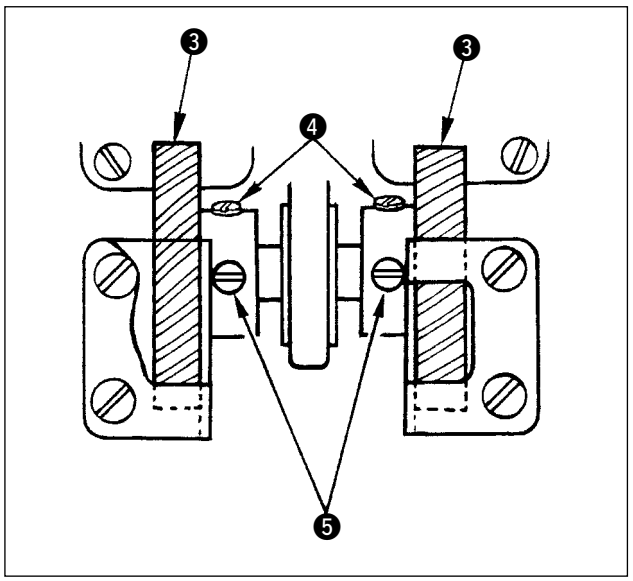
1) Retirer le chapeau ❹ sur le côté du socle de la machine, desserrer la vis de fixation de l'arbre de barre d'entraînement ❸ et tourner la partie moletée ❺ pour régler l'inclinaison. L'inclinaison est standard lorsque le point de repère Ⓐ du bras de barre d'entraînement est en regard du point de repère Ⓑ de l'arbre de barre d'entraînement.
(Le point de repère Ⓒ est destiné à la LH-4100.)



6-6. Remplacement de l'équipement interchangeable

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.





- **Pour remplacer l'équipement interchangeable, déplacer la semelle d'arbre de crochet**

1) Desserrer les vis no 2 ❹ des pignons d'arbre de commande de crochet ❸.
2) Aligner l'aiguille sur la pointe de la lame du crochet.
3) Desserrer légèrement les vis no 1 ❺ des pignons d'arbre de commande de crochet ❸ de façon que les vis ne quittent pas le méplat de l'arbre de commande de crochet.

Machine avec coupe-fil
- Desserrer les quatre vis de fixation ❻ de la biellette d'accouplement (ensemble) ❾.

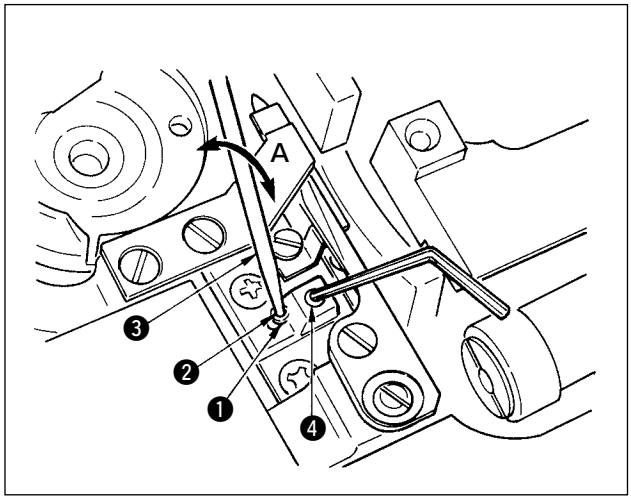
4) Desserrer les deux vis de fixation ❷ de la semelle d'arbre de crochet ❶ et déplacer la semelle d'arbre de crochet.
(Les pignons d'arbre de commande de crochet se déplacent alors également.)

5) Régler le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet entre 0 et 0,05 mm.
6) Serrer les deux vis de fixation ❷ de la semelle d'arbre de crochet.
7) Serrer d'abord les vis nº 1 ❺ sur la position où le jeu entre les pignons d'arbre de commande de crochet ❸ et les semelles d'arbre de crochet ❶ est de 0,5 mm. Serrer ensuite les vis nº 2 ❹.

Machine avec coupe-fil
- Amener respectivement les bras de commande ❼ et ❽ en contact avec l'axe de bras de commande dans les directions Ⓐ et Ⓑ, puis serrer les quatre vis de fixation ❻ de la biellette d'accouplement (ensemble) ❾.

6-7. Reglage du ressort de presseur de fil

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

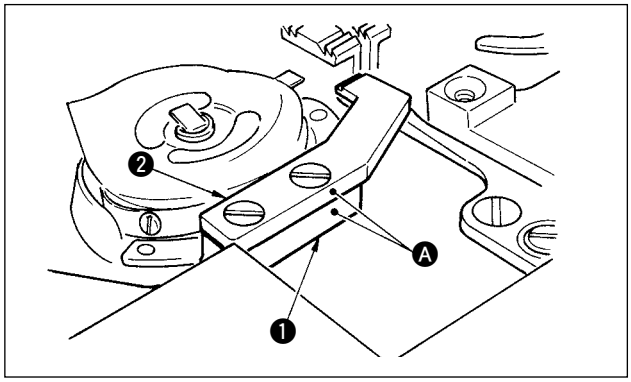


Introduire une tige (tige fine, clé de serrage, etc.) dans l'orifice de réglage ❷ du socle de ressort de presseur de fil ❶ et desserrer la vis de fixation ❹ avec une clé hexagonale de 1,5 mm. Régler le ressort de presseur de fil en déplaçant la tige ❸ dans le sens de la flèche **A** et serrer la vis de fixation ❹.

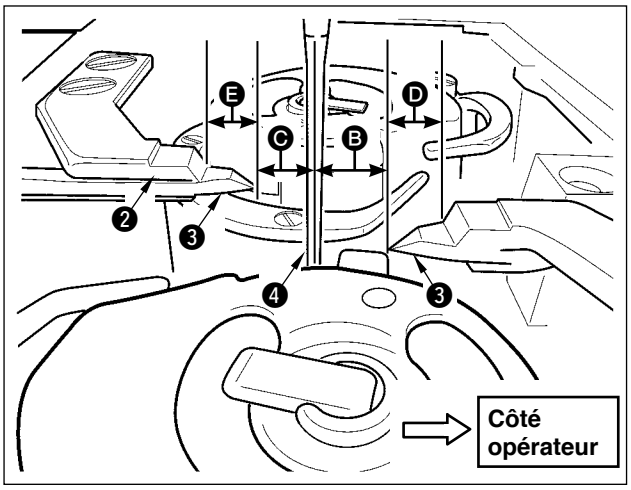
Un problème de serrage se produit si la pression du ressort de presseur de fil est excessive ou insuffisante. Faire attention.

6-8. Reglage de la position du couteau mobile

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

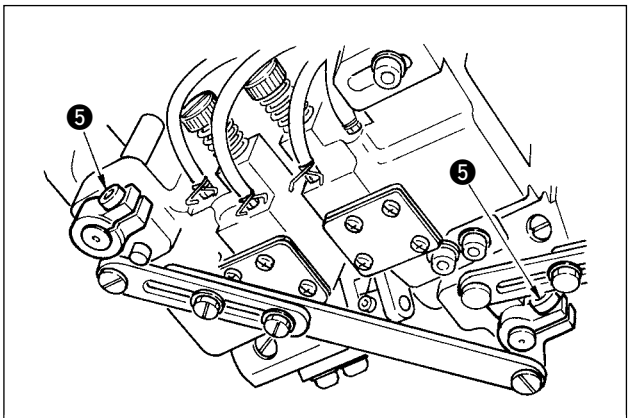


1) Aligner le socle de couteau fixe ❶ sur le plan Ⓐ du couteau fixe ❷.

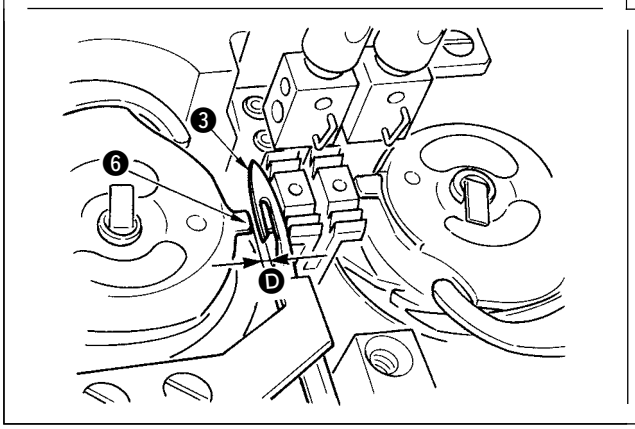


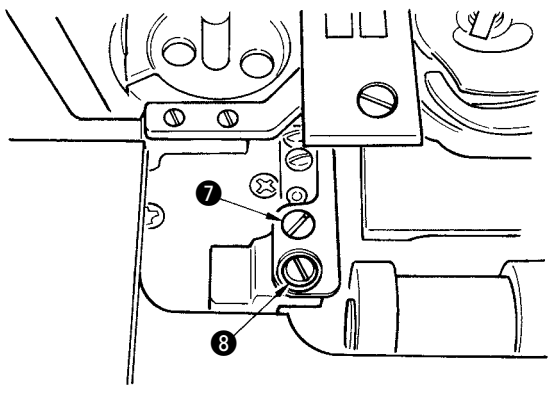
2) Serrer d'abord les vis nº 1 ❺ sur la position où le jeu entre les pignons d'arbre de commande de crochet ❸ et les semelles d'arbre de crochet ❶ est de 0,5 mm. Serrer ensuite les vis nº 2 ❹.

	Couteau gauche		Couteau droit	
	Ⓑ	(Ⓓ Valeur de référence)	Ⓒ	(Ⓔ Valeur de référence)
LH-3528-7	6,2	(3,5)	7,5	(2,7)
LH-3568-7				
LH-3578-7	7,5	(3,6)	8,9	(3,1)
LH-3588-7				



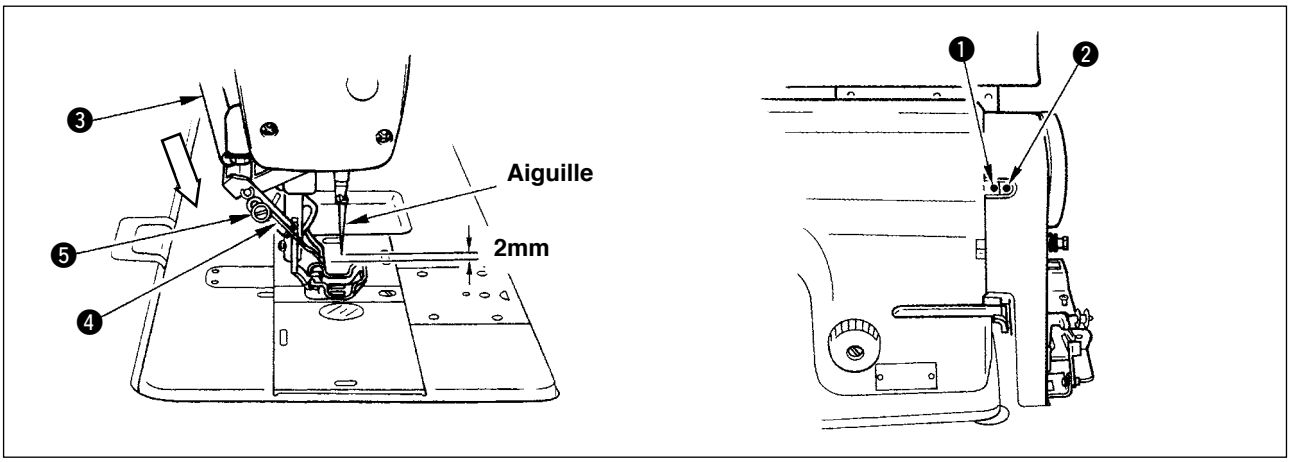
3) Régler le jeu Ⓓ entre le couteau mobile ❸ et la saillie ❻ du crochet intérieur à 0,3 ± 0,1 mm. Desserrer les vis de fixation du couteau mobile ❼ et ❽, puis régler le jeu.





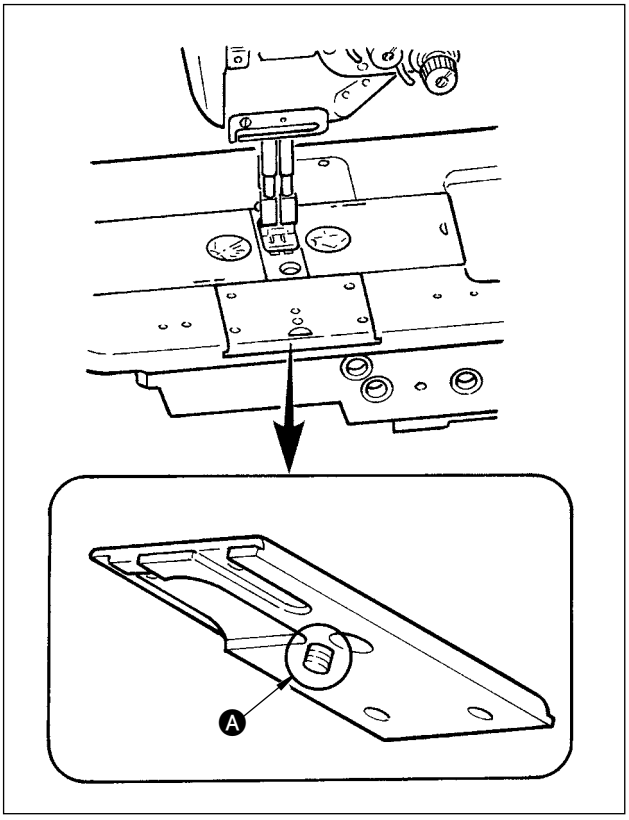
6-9. Position du tire-fil

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



1) Amener le point de repère ❶ du bras de la machine en regard du point de repère blanc ❷ du volant.
2) Déplacer la tige ❸ dans le sens de la flèche et la régler avec les deux vis de serrage ❺ de façon que le jeu entre l'extrémité supérieure de l'aiguille et le tire-fil ❹ soit d'environ 2 mm.

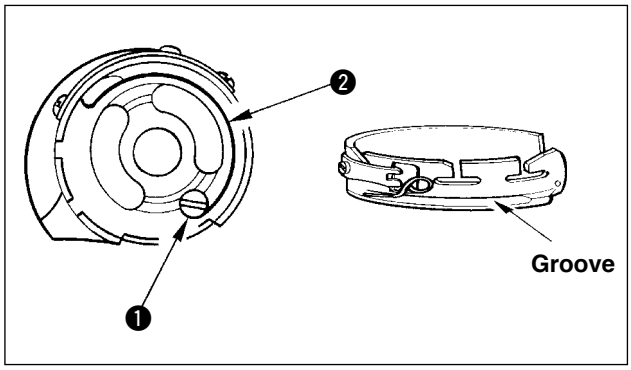
6-10. Précautions lors de l'installation des accessoires



Lorsqu'on visse l'accessoire sur la plaque coulissante, veiller à ce que la vis Ⓐ ne dépasse pas à l'arrière de la plaque coulissante.

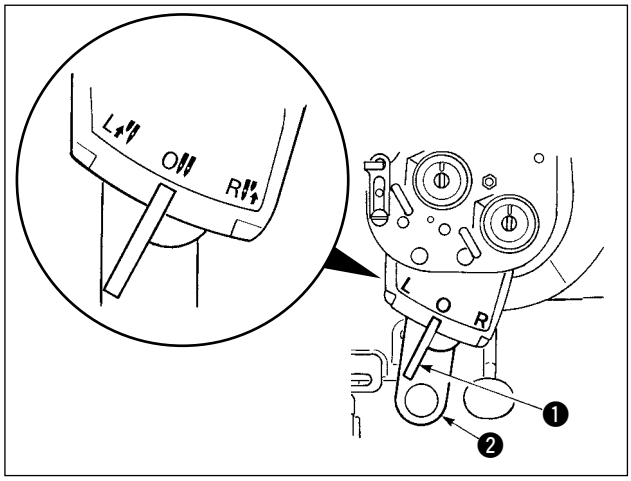
Attention
Si la vis dépasse comme sur la figure, elle risque de venir en contact avec d'autres pièces et de provoquer des dommages.

6-11. Remplacement du ressort anti-mou de fil de canette (pour la LH-3528-7, 3568-7 seulement)



1) Desserrer la vis ❶ et retirer le ressort anti-mou de fil de canette ❷ de la gorge de la boîte à canette.
2) Fixer le nouveau ressort anti-mou de fil de canette ❷ dans la boîte à canette à travers la gorge.
3) Fixer le ressort anti-mou de fil de canette ❷ dans la boîte à canette en serrant la vis ❶. Vérifier alors avec soin la plage d' actionnement du et la tension du ressort.

6-12. Arret des barres a aiguille et angles des coins pour la couture des coins (pour la LH-3528-7, 3568-7 seulement)



• Arrêt d'une barre à aiguille

Lorsqu'on déplace le levier de sélection ❶ sur la position L, la barre à aiguille gauche s'arrête. Lorsqu'on le déplace sur la position R, la barre à aiguille droite s'arrête.

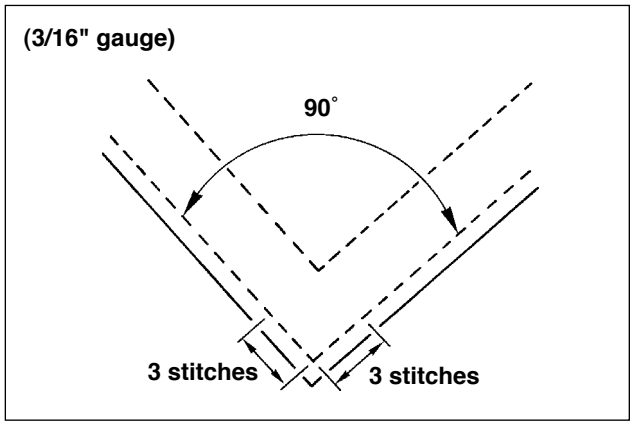
• Retour à un fonctionnement 2 aiguilles

Appuyer sur le levier de verrouillage de sélection ❷. Le levier de sélection ❶ revient sur la position "0" et la machine retourne à la couture 2 aiguilles.

• Relation entre l'angle des coins et la longueur des points

Pour une couture en coin précise, on pcut régler la longueur des points en se reportant au tableau du nombre de points pour les différents écartements d'aiguiiles. Vérifier, toutefois, si la longueur déterminée correspond réellement au coin en cours de couture.

(Exemple) Pour une couture en coin de 90 ˚ avec un écartement d'aiguilles de 3/16" et une longueur des points de 1,6mm, on obtient le nombre de points de la manière suivante : Sur la ligne pour l'angle "90 ˚" du tableau suivant, chercher la valeur "1,6" correspondant à la longueuer des points. Le nombre de points est la valeur située en haut de la colonne où se trouve "1,6". Il est donc de "3".



• Si l'angle de la couture en coin est de 40˚ ou moins, la distance de relevage du fil du ressort anti-mou de fil de canette sera insuffisante. Le fil restera alors à l'envers du tissu.

Attention

• Avant de commuter les barres à aiguille débrayables, arrêter la machine.
Si l'on commute les barres à 1.000 sti/min ou plus, il en résultera des dommages.)

• Lorsque la machine est utilisée en mode machine 1 aiguille avec les barres à aiguille commandées séparément, il en résultera des dommages. Pour une couture en mode machine 1 aiguille, retirer l'une des deux aiguilles et utiliser la machine en faisant fonctionner les deux barres à aiguille.

7. TABLEAU DE LA RELATION ENTRE LE NOMBRE DE POINTS ET L'ANGLE POUR LES DIFFERENTS ECARTEMENT D'AIGUILLES (Tableau de conversion de pas et mm)

1/8"(3,17mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4,4	2,9	2,2	1,7	1,5			
50		3,4	2,3	1,7					
60		2,7	1,8						
70	4,5	2,3	1,5						
80	3,8	1,9							
90	3,2	1,6							
100	2,6								

3/16"(4,76mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3,3	2,6	2,2	1,9	1,6	1,5
50			3,4	2,6	2,0	1,7	1,5		
60			2,7	2,1	1,6	1,4			
70		3,4	2,3	1,7	1,4				
80		2,8	1,9	1,4					
90	4,8	2,4	1,6						
100	4,0	2,0							

1/4"(6,35mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,4	3,5	2,9	2,5	2,2	2,0
50			4,6	3,4	2,8	2,3	2,0	1,7	1,6
60			3,7	2,8	2,2	1,9	1,6		
70		4,6	3,1	2,3	1,9	1,6			
80		3,8	2,6	1,9	1,6				
90		3,2	2,2	1,6					
100		2,7	1,8						

5/16"(7,93mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4,4	3,7	3,2	2,8	2,5
50				4,3	3,4	2,9	2,5	2,2	1,9
60			4,6	3,5	2,8	2,3	2,0	1,8	1,6
70			3,8	2,9	2,3	1,9	1,7	1,5	
80		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
90		4,0	2,7	2,0	1,6				
100		3,4	2,3	1,7					

1/2"(12,7mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5,8	5,0	4,4	3,9
50					5,5	4,5	3,9	3,4	3,0
60				5,5	4,4	3,7	3,1	2,8	2,4
70				4,5	3,6	3,0	2,6	2,3	2,0
80			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
90			4,2	3,2	2,5	2,1	1,8	1,6	1,4
100		5,3	3,6	2,7	2,1	1,8	1,5	1,3	

5/32"(3,96mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3,6	2,7	2,2	1,8	1,6		
50		4,2	2,8	2,1	1,7				
60		3,4	2,3	1,7					
70		2,8	1,9						
80	4,7	2,4	1,6						
90	4,0	2,0							
100	3,3	1,7							

7/32"(5,56mm)

Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
50			4,0	3,0	2,4	2,0	1,7	1,5	
60		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
70		4,6	2,6	2,0	1,6				
80		3,3	2,2	1,7					
90	5,6	2,8	1,9	1,4					
100	4,7	2,3	1,6						

9/32"(7,14mm)

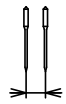
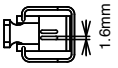
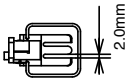
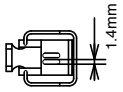
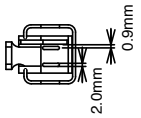
Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,9	3,9	3,3	2,8	2,5	2,2
50			5,1	3,8	3,1	2,6	2,2	1,9	1,7
60			4,1	3,1	2,5	2,1	1,8	1,5	
70		5,1	3,4	2,5	2,0	1,7	1,5		
80		4,3	2,8	2,1	1,7	1,4			
90		3,6	2,4	1,8	1,4				
100		3,0	2,0	1,5					

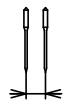
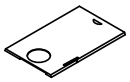
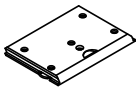
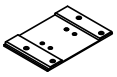
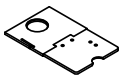
3/8"(9,52mm)

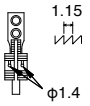
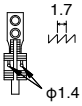
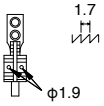
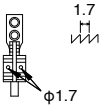
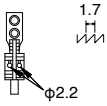
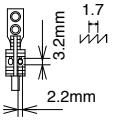
Nombre de points / Angle	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4,4	3,7	3,3	2,9
50					4,1	3,4	2,9	2,6	2,3
60				4,1	3,3	2,7	2,4	2,1	1,8
70			4,5	3,4	2,7	2,3	1,9	1,7	
80			3,8	2,8	2,3	1,9	1,6		
90		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
100		4,0	2,7	2,0	1,6				

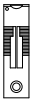
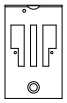
8. EQUIPMENTS INTERCHANGEABLES

(1) LH-3528

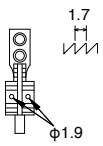
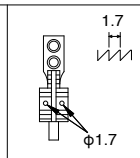
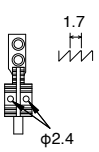
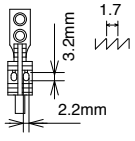
Ecartement des aiguilles			Ensemble de pied presseur					Guide pivotant Ensemble de pied presseur
Code			 1.6mm	Extrémité divisée  2.0mm	Extrémité divisée 2.4mm	Entraînement inférieur	 1.4mm	 0.9mm 2.0mm
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-37557	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	226-37656	400-35896	400-35896	103-91852	226-27152	226-47051
C	5/32	4.0	226-37755	400-35897	400-71909	—	—	—
D	3/16	4.8	226-37854	226-40353	228-16557	103-92058	226-27350	226-47150
E	7/32	5.6	—	226-40452	228-16656	—	226-27459	226-47259
F	1/4	6.4	226-38050	226-40551	228-16755	103-92256	226-27558	226-47358
G	9/32	7.1	226-38258	226-40759	228-16854	—	226-27657	226-47457
H	5/16	7.9	226-38357	226-40858	228-16953	—	226-27756	226-47556
K	3/8	9.5	226-38456	226-40957	228-17050	—	—	—
W	7/16	11.1	—	226-41054	400-33941	—	—	—
L	1/2	12.7	226-38753	226-41252	228-17159	103-92751	—	—
M	5/8	15.9	—	226-41351	400-33945	—	—	—
N	3/4	19.1	226-38951	226-41450	400-33947	103-93056	—	—
P	7/8	22.2	226-39157	226-41658	400-33949	228-44450	—	—
Q	1	25.4	226-39256	226-41757	400-33951	228-44559	—	—
R	1- 1/8	28.6	226-39355	226-41856	400-33953	—	—	—
S	1- 1/4	31.8	226-39454	226-41955	400-33955	—	—	—
T	1- 3/8	34.9	—	226-42052	400-33957	—	—	—
U	1- 1/2	38.1	—	226-42151	400-33959	—	—	—
Spéc. des points		A	★					
		F					★	★ (Pose de ruban)
		S		★				
		G			★			
		Entraînement inférieur				★		

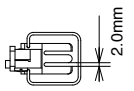
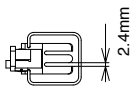
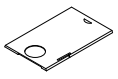
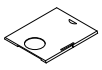
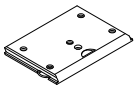
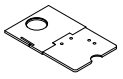
Ecartement des aiguilles			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)		Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code							 Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-42874	232-06709	400-51633
B	1/8	3.2					
C	5/32	4.0					
D	3/16	4.8					
E	7/32	5.6					
F	1/4	6.4					
G	9/32	7.1					
H	5/16	7.9					
K	3/8	9.5					
W	7/16	11.1					
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654			400-45729
M	5/8	15.9					
N	3/4	19.1					
P	7/8	22.2	226-01256	226-00753			400-45730
Q	1	25.4					
R	1- 1/8	28.6					
S	1- 1/4	31.8	226-01355	226-00852			400-45731
T	1- 3/8	34.9					
U	1- 1/2	38.1					
Spéc. des points		A	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes		Spéc. communes
		F				★ (Pose de ruban)	
		S					
		G					
		Entraînement inférieur					

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement						
Code									
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	400-33714	—	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	400-33715	400-35883	400-33563	—	400-33563	B1613-512-B0H	—
C	5/32	4.0	400-33716	—	—	226-30206	400-25784	B1613-512-C0H	—
D	3/16	4.8	400-33718	400-35884	400-33564	226-30404	400-25785	B1613-512-D0H	400-25801
E	7/32	5.6	—	400-35885	400-33565	226-30503	400-25786	B1613-512-E0H	400-25802
F	1/4	6.4	400-33720	400-35886	400-33566	226-30602	400-25787	B1613-512-F0H	400-25803
G	9/32	7.1	400-33722	400-35887	400-33567	226-30800	400-25788	B1613-512-G0H	400-25804
H	5/16	7.9	400-33723	400-35888	400-33568	226-30909	400-25789	B1613-512-H0H	400-25805
K	3/8	9.5	400-33724	—	—	226-31006	400-25790	B1613-512-K0H	400-25806
W	7/16	11.1	—	—	—	226-31105	400-25791	400-75311	400-25807
L	1/2	12.7	400-33727	—	—	226-31303	400-25792	B1613-512-L0H	400-25808
M	5/8	15.9	—	—	—	226-31402	400-25793	B1613-512-M0H	400-25809
N	3/4	19.1	400-33729	—	—	226-31501	400-25794	B1613-512-N0H	400-25810
P	7/8	22.2	400-33731	—	—	226-31709	400-25795	B1613-512-P0H	400-25811
Q	1	25.4	400-33732	—	—	226-31808	400-25796	B1613-512-Q0H	400-25812
R	1-1/8	28.6	400-33733	—	—	226-31907	400-25797	B1613-512-R0H	400-25813
S	1-1/4	31.8	400-33734	—	—	226-32004	400-25798	B1613-512-S0H	400-25814
T	1-3/8	34.9	—	—	—	226-32103	400-25799	B1613-512-T0H	400-25815
U	1-1/2	38.1	—	—	—	226-32202	400-25800	B1613-512-U0H	400-25816
Spéc. des points		A	★						
		F		★	★				
		S				★	★		
		G						★	★

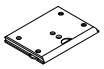
Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement (Entraînement inférieur)		Ensemble de pince-aiguille		Plaque à aiguille	Plaque à aiguille Avec taraudage	Plaque à aiguille (Entraînement inférieur)	
Code					Wire type	Hole type				
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	—	400-35875	101-47551	226-25008	—	—	—
B	1/8	3.2	232-05107	—	400-26027	101-47650	226-25107 ※ 400-72337	226-28002	228-45200	—
C	5/32	4.0	—	—	400-26029	101-47759	226-25206 ※ 400-72338	226-28101	—	—
D	3/16	4.8	232-05305	—	400-26031	101-47858	226-25305	226-28200	228-45408	—
E	7/32	5.6	—	—	400-26033	101-47957	226-25404	226-28309	—	—
F	1/4	6.4	232-05503	—	400-26035	101-48054	226-25503	226-28408	228-45606	—
G	9/32	7.1	—	—	400-26037	101-48153	226-25602	226-28507	—	—
H	5/16	7.9	—	—	400-26039	101-48252	226-25701	226-28606	—	—
K	3/8	9.5	—	—	400-26041	101-48351	226-25800	—	—	—
W	7/16	11.1	—	—	400-26043	101-48450	226-25909	—	—	—
L	1/2	12.7	400-62249	228-48105	400-26045	101-48559	226-26006	—	—	400-62254
M	5/8	15.9	—	—	400-26047	101-48658	226-26105	—	—	—
N	3/4	19.1	400-62251	228-48303	400-26049	101-48757	226-26204	—	—	400-62256
P	7/8	22.2	400-62252	228-48402	400-26051	101-48856	226-26303	—	—	400-62257
Q	1	25.4	400-62253	228-48501	400-26053	101-48955	226-26402	—	—	400-62258
R	1-1/8	28.6	—	—	400-26055	101-49052	226-26501	—	—	—
S	1-1/4	31.8	—	—	400-26057	101-49151	226-26600	—	—	—
T	1-3/8	34.9	—	—	400-26059	101-49250	226-26709	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	—	400-26061	101-49359	226-26808	—	—	—
Spéc. des points		A			★		★	Spéc. communes		
		F								
		S								
		G				★	※ Seulement ★			
		Entraînement inférieur	★	★					★	★

(2) LH-3528-7

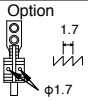
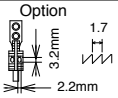
Ecartement des aiguilles			Plaque à aiguille	Ensemble de pince-aiguille		Griffe d'entraînement			
Code				Wire type	Hole type		 Option		 Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	400-35875	101-47551	—	—	—	—
B	1/8	3.2	400-35881	400-26027	101-47650	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705
C	5/32	4.0	400-25485	400-26029	101-47759	400-61271	400-25817	400-71911	—
D	3/16	4.8	400-25490	400-26031	101-47858	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831
E	7/32	5.6	400-25491	400-26033	101-47957	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832
F	1/4	6.4	400-25492	400-26035	101-48054	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833
G	9/32	7.1	400-25493	400-26037	101-48153	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834
H	5/16	7.9	400-25494	400-26039	101-48252	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835
K	3/8	9.5	400-25495	400-26041	101-48351	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836
W	7/16	11.1	400-25496	400-26043	101-48450	—	400-25823	—	400-25837
L	1/2	12.7	400-25498	400-26045	101-48559	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838
M	5/8	15.9	400-25499	400-26047	101-48658	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839
N	3/4	19.1	400-25500	400-26049	101-48757	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840
P	7/8	22.2	400-25502	400-26051	101-48856	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841
Q	1	25.4	400-25503	400-26053	101-48955	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842
R	1-1/8	28.6	400-25504	400-26055	101-49052	400-61283	400-25829	400-71915	400-25843
S	1-1/4	31.8	400-25505	400-26057	101-49151	400-61284	400-25830	400-71916	400-25844
T	1-3/8	34.9	—	400-26059	101-49250	—	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	400-26061	101-49359	—	—	—	—
Spéc. des points		A		★					
		F		★					
		S	★	★		★	★		
		G	★		★			★	★

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pied presseur		Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code			Extrémité divisée 	Extrémité divisée 				 Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35896	400-35896	400-25247	400-25235	400-42880	400-51633
C	5/32	4.0	400-35897	400-71909				
D	3/16	4.8	226-40353	228-16557				
E	7/32	5.6	226-40452	228-16656				
F	1/4	6.4	226-40551	228-16755				
G	9/32	7.1	226-40759	228-16854				
H	5/16	7.9	226-40858	228-16953				
K	3/8	9.5	226-40957	228-17050				
W	7/16	11.1	226-41054	400-33941				
L	1/2	12.7	226-41252	228-17159	400-25248	400-25236		400-45729
M	5/8	15.9	226-41351	400-33945				
N	3/4	19.1	226-41450	400-33947				
P	7/8	22.2	226-41658	400-33949	400-25249	400-25239		400-45730
Q	1	25.4	226-41757	400-33951				
R	1-1/8	28.6	226-41856	400-33953				
S	1-1/4	31.8	226-41955	400-33955	400-25250	400-25240		400-45731
Spéc. des points		S	★		Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes
		G		★				

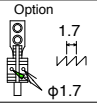
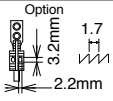
(3) LH-3568

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)				Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Wire type	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Wire type	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Hole type	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Hole type		Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-42874	400-51633
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A		
D	3/16	4.8	400-35763	400-35773	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A		
E	7/32	5.6	400-35764	400-35774	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR		
F	1/4	6.4	400-29561	400-29562	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR		
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A		
K	3/8	9.5	400-35767	400-35777	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR		400-45729
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR		
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR		
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR		400-45730
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR		
Spéc. des points		S	★	★			★	★
		G			★	★		

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP17)				Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de pied presseur
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option			
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	226-01058	226-00555	226-25107
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A			226-25206 ※ 400-72338
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A			226-25305
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567			226-25404
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A			226-25503
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A			226-25602
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A			226-25701
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A			226-25800
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	226-01157	226-00654	226-26006
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864			226-26105
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963			226-26204
P	7/8	22.2	—	—	—	—	226-01256	226-00753	226-26303
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169			226-26402
Spéc. des points		S	★	★			★	★	★
		G			★	★			※ Seulement ★

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement				Ensemble de pied presseur	
Code				Option 		Option 	Extrémité divisée	Extrémité divisée
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	400-33563	—	—	400-35896	400-35896
C	5/32	4.0	226-30206	400-25784	B1613-512-C0H	—	400-35897	400-71909
D	3/16	4.8	226-30404	400-25785	B1613-512-D0H	400-25801	226-40353	228-16557
E	7/32	5.6	226-30503	400-25786	B1613-512-E0H	400-25802	226-40452	228-16656
F	1/4	6.4	226-30602	400-25787	B1613-512-F0H	400-25803	226-40551	228-16755
G	9/32	7.1	226-30800	400-25788	B1613-512-G0H	400-25804	226-40759	228-16854
H	5/16	7.9	226-30909	400-25789	B1613-512-H0H	400-25805	226-40858	228-16953
K	3/8	9.5	226-31006	400-25790	B1613-512-K0H	400-25806	226-40957	228-17050
L	1/2	12.7	226-31303	400-25792	B1613-512-L0H	400-25808	226-41252	228-17159
M	5/8	15.9	226-31402	400-25793	B1613-512-M0H	400-25809	226-41351	400-33945
N	3/4	19.1	226-31501	400-25794	B1613-512-N0H	400-25810	226-41450	400-33947
P	7/8	22.2	226-31709	400-25795	B1613-512-P0H	400-25811	226-41658	400-33949
Q	1	25.4	226-31808	400-25796	B1613-512-Q0H	400-25812	226-41757	400-33951
Spéc. des points		S	★	★			★	
		G			★	★		★

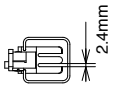
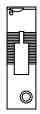
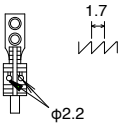
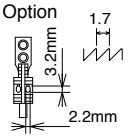
(4) LH-3568-7

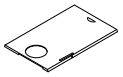
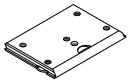
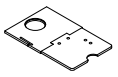
Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement				Ensemble de pied presseur		Plaque à aiguille
Code				Option 		Option 	Extrémité divisée	Extrémité divisée	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705	400-35896	400-35896	400-35881
C	5/32	4.0	400-61271	400-25817	400-71911	—	400-35897	400-71909	400-25485
D	3/16	4.8	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831	226-40353	228-16557	400-25490
E	7/32	5.6	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832	226-40452	228-16656	400-25491
F	1/4	6.4	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833	226-40551	228-16755	400-25492
G	9/32	7.1	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834	226-40759	228-16854	400-25493
H	5/16	7.9	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835	226-40858	228-16953	400-25494
K	3/8	9.5	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836	226-40957	228-17050	400-25495
L	1/2	12.7	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838	226-41252	228-17159	400-25498
M	5/8	15.9	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839	226-41351	400-33945	400-25499
N	3/4	19.1	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840	226-41450	400-33947	400-25500
P	7/8	22.2	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841	226-41658	400-33949	400-25502
Q	1	25.4	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842	226-41757	400-33951	400-25503
Spéc. des points		S	★	★			★		
		G			★	★		★	

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)				Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Wire type	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Wire type	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Hole type	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Hole type		Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-42880	400-51633
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A		
D	3/16	4.8	400-35763	400-35773	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A		
E	7/32	5.6	400-35764	400-35774	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR		
F	1/4	6.4	400-29561	400-29562	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR		
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A		
K	3/8	9.5	400-35767	400-35777	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR		400-45729
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR		
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR		
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR		400-45730
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR		
Spéc. des points		S	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes
		G						

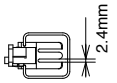
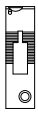
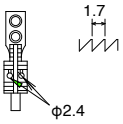
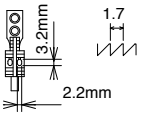
Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP17)				Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Right)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option		
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	400-25247	400-25235
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A		
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A		
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567		
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A		
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A		
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	400-25248	400-25236
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864		
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963		
P	7/8	22.2	—	—	—	—	400-25249	400-25239
Q	1	25.4		400-26103	102-29151	102-29169		
Spéc. des points		S	Spéc. communes	Spéc. communes			Spéc. communes	Spéc. communes
		G			★	★		

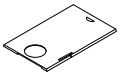
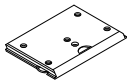
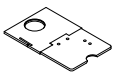
(5) LH-3578

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pied presseur	Plaque à aiguille	Griffe d'entraînement		Ensemble de pince-aiguille
Code			Extrémité divisée 			Option 	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35896	400-72337	B1613-512-B0H	—	101-47650
C	5/32	4.0	400-71909	400-72338	B1613-512-C0H	—	101-47759
D	3/16	4.8	228-16557	226-25305	B1613-512-D0H	400-25801	101-47858
E	7/32	5.6	228-16656	226-25404	B1613-512-E0H	400-25802	101-47957
F	1/4	6.4	228-16755	226-25503	B1613-512-F0H	400-25803	101-48054
G	9/32	7.1	228-16854	226-25602	B1613-512-G0H	400-25804	101-48153
H	5/16	7.9	228-16953	226-25701	B1613-512-H0H	400-25805	101-48252
K	3/8	9.5	228-17050	226-25800	B1613-512-K0H	400-25806	101-48351
W	7/16	11.1	400-33941	226-25909	400-75311	400-25807	101-48450
L	1/2	12.7	228-17159	226-26006	B1613-512-L0H	400-25808	101-48559
M	5/8	15.9	400-33945	226-26105	B1613-512-M0H	400-25809	101-48658
N	3/4	19.1	400-33947	226-26204	B1613-512-N0H	400-25810	101-48757
P	7/8	22.2	400-33949	226-26303	B1613-512-P0H	400-25811	101-48856
Q	1	25.4	400-33951	226-26402	B1613-512-Q0H	400-25812	101-48955
R	1- 1/8	28.6	400-33953	226-26501	B1613-512-R0H	400-25813	101-49052
S	1- 1/4	31.8	400-33955	226-26600	B1613-512-S0H	400-25814	101-49151
T	1- 3/8	34.9	400-33957	226-26709	B1613-512-T0H	400-25815	101-49250
U	1- 1/2	38.1	400-33959	226-26808	B1613-512-U0H	400-25816	101-49359
Spéc. des points			Type G				

Ecartement des aiguilles			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code						 Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	226-01058	226-00555	400-42874	400-51633
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654		400-45729
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2	226-01256	226-00753		400-45730
Q	1	25.4				
R	1- 1/8	28.6				
S	1- 1/4	31.8	226-01355	226-00852		400-45731
T	1- 3/8	34.9				
U	1- 1/2	38.1				
Spéc. des points			Type G			

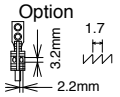
(6) LH-3578-7

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pied presseur	Plaque à aiguille	Griffe d'entraînement		Ensemble de pince-aiguille
Code			Extrémité divisée 			 Option	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35896	400-35881	400-53705	400-53705	101-47650
C	5/32	4.0	400-71909	400-25485	400-71911	—	101-47759
D	3/16	4.8	228-16557	400-25490	400-35891	400-25831	101-47858
E	7/32	5.6	228-16656	400-25491	400-50009	400-25832	101-47957
F	1/4	6.4	228-16755	400-25492	400-35892	400-25833	101-48054
G	9/32	7.1	228-16854	400-25493	400-50010	400-25834	101-48153
H	5/16	7.9	228-16953	400-25494	400-50011	400-25835	101-48252
K	3/8	9.5	228-17050	400-25495	400-35893	400-25836	101-48351
W	7/16	11.1	400-33941	400-25496	—	400-25837	101-48450
L	1/2	12.7	228-17159	400-25498	400-35894	400-25838	101-48559
M	5/8	15.9	400-33945	400-25499	400-71912	400-25839	101-48658
N	3/4	19.1	400-33947	400-25500	400-35895	400-25840	101-48757
P	7/8	22.2	400-33949	400-25502	400-71913	400-25841	101-48856
Q	1	25.4	400-33951	400-25503	400-71914	400-25842	101-48955
Spéc. des points			Type G				

Needle gauze size			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code						 Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-25247	400-25235	400-42880	400-51633
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
W	7/16	11.1				400-45729
L	1/2	12.7	400-25248	400-25236		
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2	400-25249	400-25239		400-45730
Q	1	25.4				
Spéc. des points			Type G			

(7) LH-3588

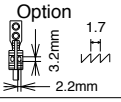
Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)		Ensemble de pince-aiguille (DP17)	
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche)	Ensemble de pince-aiguille (Droite)	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	102-28559	102-28567
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	102-28856	102-28864
N	3/4	19.1	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	102-28955	102-28963
P	7/8	22.2	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	—	—
Q	1	25.4	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	102-29151	102-29169
Spéc. des points			Type G			

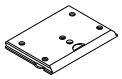
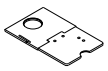
Ecartement des aiguilles			Plaque à aiguille	Griffe d'entraînement		Ensemble de pied presseur
Code					Option 	Extrémité divisée
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-72337	B1613-512-B0H	—	400-35896
C	5/32	4.0	400-72338	B1613-512-C0H	—	400-71909
D	3/16	4.8	226-25305	B1613-512-D0H	400-25801	228-16557
E	7/32	5.6	226-25404	B1613-512-E0H	400-25802	228-16656
F	1/4	6.4	226-25503	B1613-512-F0H	400-25803	228-16755
G	9/32	7.1	226-25602	B1613-512-G0H	400-25804	228-16854
H	5/16	7.9	226-25701	B1613-512-H0H	400-25805	228-16953
K	3/8	9.5	226-25800	B1613-512-K0H	400-25806	228-17050
W	7/16	11.1	226-25909	400-75311	400-25807	400-33941
L	1/2	12.7	226-26006	B1613-512-L0H	400-25808	228-17159
M	5/8	15.9	226-26105	B1613-512-M0H	400-25809	400-33945
N	3/4	19.1	226-26204	B1613-512-N0H	400-25810	400-33947
P	7/8	22.2	226-26303	B1613-512-P0H	400-25811	400-33949
Q	1	25.4	226-26402	B1613-512-Q0H	400-25812	400-33951
Spéc. des points			Type G			

Ecartement des aiguilles			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code						Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	226-01058	226-00555	400-42874	400-51633
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654		400-45729
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2	226-01256	226-00753		400-45730
Q	1	25.4				
Spéc. des points			Type G			

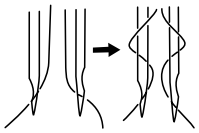
(8) LH-3588-7

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)		Ensemble de pince-aiguille (DP17)	
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche)	Ensemble de pince-aiguille (Droite)	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	102-28559	102-28567
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	102-28856	102-28864
N	3/4	19.1	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	102-28955	102-28963
P	7/8	22.2	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	—	—
Q	1	25.4	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	102-29151	102-29169
Spéc. des points			Type G			

Ecartement des aiguilles			Plaque à aiguille	Griffe d'entraînement		Ensemble de pied presseur
Code					Option 	Extrémité divisée
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35881	400-53705	400-53705	400-35896
C	5/32	4.0	400-25485	400-71911	—	400-71909
D	3/16	4.8	400-25490	400-35891	400-25831	228-16557
E	7/32	5.6	400-25491	400-50009	400-25832	228-16656
F	1/4	6.4	400-25492	400-35892	400-25833	228-16755
G	9/32	7.1	400-25493	400-50010	400-25834	228-16854
H	5/16	7.9	400-25494	400-50011	400-25835	228-16953
K	3/8	9.5	400-25495	400-35893	400-25836	228-17050
W	7/16	11.1	400-95796	—	400-25837	400-33941
L	1/2	12.7	400-25498	400-35894	400-25838	228-17159
M	5/8	15.9	400-25499	400-71912	400-25839	400-33945
N	3/4	19.1	400-25500	400-35895	400-25840	400-33947
P	7/8	22.2	400-25502	400-71913	400-25841	400-33949
Q	1	25.4	400-25503	400-71914	400-25842	400-33951
Spéc. des points			Type G			

Ecartement des aiguilles			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)
Code						 Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-25247	400-25235	400-42880	400-51633
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
W	7/16	11.1				400-45729
L	1/2	12.7	400-25248	400-25236		
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2	400-25249	400-25239		400-45730
Q	1	25.4				
Spéc. des points			Type G			

9. PROBLEMES ET REMEDES

DERANGEMENTS	CAUSES	REMEDES
1. Cassure du fil (Fil détordu ou abîmé)	① Présence d'aretes vives ou d'aspérités sur le trajet du fil, la pointe de l'aiguille, la pointe de la lame du crochet ou la gorge de la plaque à aiguille recevant la boîte a canette.	○ Supprimer les arêtes vives ou les aspérités avec un papier abrasif à grain fin. Polir la surface de la gorge de la plaque à aiguille recevant la boîte à canette à la meule.
	② Tension du fit d'aiguille excessive.	○ Régler la tension du fit d'aiguille.
	③ Levier d'ouverture de boîte a canette laissant un jeu excessif à la boîte a canette.	○ Réduire le jeu. (**"6-4. Relation entre i'aiguiiie et le crochet", p.30**.)
	④ Pointe de la lame du crochet heurtant l'aiguille.	○ Voir.**"4-15. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.21**.
	⑤ Crochet incorrectement lubrifié.	○ Augmenter la quantité d'huile fournie au crochet comme il est indiqué en **"4-3. Reglage de la quantite d'huile dans le crochet", p.10**.
(2 à 3cm de fil d'aiguille restant à l'envers du tissu)	⑥ Tension du fil d'aiguille insuffisante.	○ Régler la tension du fil d'aiguille.
	⑦ Ressort de relevage du fll trop tendu et course du ressort insuffisante.	○ Réduire la tension du ressort et augmenter la course.
	⑧ Relation entre l'aiguille et le crochet incorrecte.	○ Voir **"4-15. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.21**.
	⑨ Fil se détordant.	○ Enrouler le fil sur l'aiguille. 
	⑩ La formation des boucles de fil n'est pas régulière lors de l'exécution de la chaînette de fil.	○ Utiliser le guide-fil équipé d'un tampon en feutre.
2. Sauts de points	① Jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet excessif.	○ Voir **"4-15. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.21**.
	② Relation entre l'aiguille et le crochet incorrecte.	○ Voir **"4-15. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.21**.
	③ Force de poussée du pied presseur insuffisante.	○ Serrer le bouton de réglage du ressort de presseur.
	④ Hauteur de la barre à aiguille incorrecte.	○ Voir **"4-15. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.21**.
	⑤ Aiguilles un peu trop fines.	○ Remplacer les aiguilles par de plus grosses.
	⑥ Fil synthétique ou fil trop fin.	○ Enrouler le fil sur l'aiguille.
3. Fil lâche	① Fil de canette ne passant pas par l'extrémité fourchue du ressort de tension sur la boîte à canette.	○ Enfiler correctement la boîte a canette.
	② Surface du trajet du fil irrégulière.	○ Supprimer les aspérités à l'aide d'un papier abrasif à grain fin ou polir la surface à la meule.
	③ Canette ne tournant pas en douceur.	○ Remplacer la canette ou le crochet.
	④ Levier d'ouverture de boîte à canette laissant un jeu excessif à la canette.	○ Voir **"6-4. Réglage du guide de crochet intérieur", p.30**.
	⑤ Tension du fil de canette insuffisante.	○ Régler la tension du fil de canette.
	⑥ Bobinage trop serré de la canette.	○ Régler les organes de tension du bobineur.

10. POULIE DE MOTEUR ET COURROIE

(1) La poulie de moteur et la courroie pour la machine sans coupe-fil sont telles que décrites ci-dessous.

1) Utiliser un moteur à embrayage avec une puissance de 400 W (biphasé).
2) Utiliser une courroie trapézoïdale de type M.
3) La relation entre la poulie de moteur, la longueur de courroie et la vitesse de couture de la machine est telle qu'indiquée dans la liste ci-dessous.

LH-3528, 3568, 3578, 3588					
Poulie de moteur		Vitesse de couture (sti/min)		Courroie	
Diamètre extérieur (mm)	N° de pièce	50Hz	60Hz	Longueur	N° de pièce
75	MTKP0070000	3000	-	43 pouces	MTJVM00430A
70	MTKP0065000	2790	-		
65	MTKP0060000	2580	3000	42 pouces	MTJVM00420A
60	MTKP0055000	2370	2740		

* Le diamètre utile de la poulie de moteur s'obtient en retranchant 5 mm du diamètre extérieur.
* Le moteur doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre vu depuis le côté poulie. Veiller à ne pas la faire tourner en sens inverse.

(2) La poulie de moteur et la courroie pour la machine avec coupe-fil sont telles que décrites ci-dessous.

LH-3528-7, 3568-7, 3578-7, 3588-7					
Moteur		Poulie de moteur		Courroie trapézoïdale	
Modèle	N° de pièce	Diamètre extérieur	N° de pièce	Longueur	N° de pièce
SC-500 M50	40018481	ϕ110	40018577	43 pouces	MTJVM00430A
EC-10B	MTSE3438803 (N° de pièce de l'ensemble complet)	ϕ80	MTSE8110608	43 pouces	MTSE8160343